



Manuel pour les fournisseurs internationaux d'emballages de General Mills

Version 3.1

Mai 2023

Gestion de la qualité externe - Emballage

CONTENU DU MANUEL POUR LES FOURNISSEURS INTERNATIONAUX D'EMBALLAGES DE GENERAL MILLS

Dans le cadre des initiatives continues de notre programme d'assurance qualité et de sécurité alimentaire des fournisseurs, nous avons élaboré le manuel destiné aux fournisseurs internationaux d'emballages de General Mills (GMI) afin d'en clarifier les principales exigences.

Le manuel pour les fournisseurs internationaux d'emballages énonce les exigences minimales à respecter pour garantir que les normes de sécurité alimentaire, réglementaires et de qualité des fournisseurs actuels et potentiels de matériaux d'emballage répondent aux exigences de GMI.

Ce manuel détaille également les exigences liées à la qualité, à la sécurité alimentaire et à la communication des modifications, ainsi que le processus à suivre en cas de modification ou de dérogation.

Pour tout commentaire, toute question ou suggestion concernant le Manuel pour les fournisseurs internationaux d'emballages de General Mills, contactez votre manager packaging XQM GMI.

TABLE DES MATIÈRES

Référencement des fournisseurs GMI et maintenance	4
CONFORMITÉ réglementaire.....	5
Exigences en matière de contrôle, de traçabilité et de rappel des produits	7
Bonnes pratiques en matière de fabrication et d'hygiène.....	10
Transport et logistique.....	15
Contacts clients et consommateurs	18
Spécifications et étiquetage des produits.....	19
Plan HACCP et programmes préalables	21
ALLERGÈNES ALIMENTAIRES	23
Contrôle des risques biologiques.....	25
Matières premières.....	27
CONTRÔLE DES CONTAMINANTS PHYSIQUES	28
Protection de la chaîne alimentaire contre les risques d'actes de malveillance et réduction de la fraude alimentaire.....	29
Spécifications : exigences générales	31
Systèmes de management de la formation et de la qualité.....	33
Annexe A : Contacts et références	35
Annexe B : Films et matériaux laminés souples.....	37
Annexe C : Carton	38
Annexe D : Papier	41
Annexe E : Verre.....	43
Annexe F : Carton ondulé	46
Annexe G : Boîtes composites.....	48
Annexe H : PLASTIQUE RIGIDE	51
Annexe I : Métal.....	52
Annexe J : MATÉRIAUX DES COUPONS DÉTACHABLES ET DES ÉTIQUETTES ADHÉSIVES	53
Annexe K : LETTRE DE GARANTIE.....	56
Annexe L : EXIGENCES D'ÉTIQUETAGE (ÉTIQUETTES SSCC18) DES PALETTES POUR LES FOURNISSEURS ENVOYANT L'AVIS EDI À GENERAL MILLS	57

SIGNALEMENT DES MODIFICATIONS PAR LES FOURNISSEURS DE GMI

Tous les sites doivent avoir mis en place un programme permettant de signaler à General Mills, de manière appropriée et en temps utiles, toute modification susceptible d'affecter les caractéristiques, la sécurité alimentaire, la qualité ou la composition des emballages de produits de General Mills. L'approbation de GMI est requise avant toute mise en œuvre de modifications.

Par exemple :

- Changement d'un point de contrôle critique (CCP)
- Nouveau site de production
- Changement de nom d'entreprise (notification à GMI uniquement)
- Changement de structure ou autre changement de matière première

Pour tout changement temporaire, il faudra prévoir une dérogation approuvée par l'équipe XQM. Les changements permanents doivent être approuvés par les équipes XQM et R&D GMI avant d'être mis en œuvre. GMI peut demander au fournisseur de réaliser des tests supplémentaires pour s'assurer que le nouveau matériau respecte les principales exigences du cahier des charges.

REFERENCEMENT DES FOURNISSEURS GMI ET MAINTENANCE

Dans le cadre du programme de gestion des fournisseurs GMI, une évaluation des nouveaux sites de production est nécessaire pour s'assurer que nos fournisseurs répondent aux exigences de GMI et démontrent l'efficacité de la culture de la sécurité alimentaire.

L'équipe GMI Global External Quality Management (XQM, gestion de la qualité des fournisseurs internationaux) est chargée du traitement des demandes de référencement des sites de production des fournisseurs/prestataires.

Cette première évaluation s'inscrit dans le processus général de référencement du fournisseur/prestataire. Les fournisseurs devront répondre à une enquête et renvoyer les pièces justificatives requises, notamment :

- Schéma de procédé
- Plan HACCP
- Rapport d'audit indépendant, certificat et rapport d'action corrective General Mills a une préférence pour les plans GFSI (par exemple, IFS, FSSC, BRC, SQF).
- Procédure de mise en quarantaine
- Politique liée aux infiltrations d'eau

Ces documents peuvent être transmis à GMI par l'intermédiaire du Programme d'audit mondial de GMI ([G-GAP](#)) ou envoyés directement au contact GMI qui a déposé la demande. Après analyse, un audit des installations peut être réalisé afin de valider les matériaux d'emballage spécifiques à chaque site de production.

Tous les sites de production de fournisseurs/prestataires approuvés pour GMI feront l'objet d'un nouvel audit axé sur les risques. Les fournisseurs devront fournir la documentation à jour à tout moment lorsque GMI le demande.

Tous les sites de production de fournisseurs approuvés pour GMI sont tenus de fournir chaque année à General Mills une copie du rapport d'audit indépendant, du certificat et du rapport d'action corrective sur les systèmes de qualité et de sécurité alimentaire pour démontrer l'efficacité de leur programme de sécurité alimentaire et leur culture en la matière. General Mills a une nette préférence pour les plans GFSI. GMI peut accepter d'autres systèmes d'audit au cas par cas.

Les documents d'audit doivent être adressés par l'organisme indépendant à supplier.documentation@genmills.com pour les fournisseurs GMI en Amérique du Nord ou à xqm.support@genmills.com pour les fournisseurs des autres régions.

CONFORMITÉ RÉGLEMENTAIRE

Tous les matériaux d'emballage utilisés par GMI doivent respecter l'ensemble des exigences réglementaires en vigueur pour leur utilisation prévue. Le maintien de la conformité réglementaire incombe toujours aux fournisseurs d'emballages. Ils doivent être fabriqués et expédiés dans le respect des réglementations locales, nationales, fédérales et internationales. GMI a pour politique de respecter intégralement les lois qui régissent et réglementent l'industrie agroalimentaire et l'emballage alimentaire. Les exemples comprennent notamment toutes les lois régionales interdisant les PFAS, le BPA, les phtalates, les MOSH, les MOAH et tout autre produit chimique préoccupant dans l'emballage alimentaire.

Tous les matériaux fournis à GMI doivent être destinés à être utilisés dans l'emballage de produits alimentaires et respecter, sous tous leurs aspects (conditions de fabrication, de stockage et d'expédition, etc.) toutes les réglementations applicables. Lorsque le matériau doit être utilisé au contact direct des aliments, une lettre de garantie du matériau d'emballage établissant sa conformité à l'usage alimentaire prévu doit être signée et remise au département Sécurité et Qualité alimentaires (FSQ) de GMI.

ENREGISTREMENT DES INSTALLATIONS

Tous les sites et fournisseurs sont tenus de respecter les exigences locales, nationales, fédérales et internationales d'enregistrement et de licence. Les propriétaires, exploitants ou agents en charge des installations de production, de traitement, de conditionnement ou de conservation de produits alimentaires destinés à la consommation humaine ou animale sont tenus d'enregistrer leurs installations, conformément aux lois et réglementations en vigueur. Cette obligation s'applique aux fournisseurs d'emballages actifs, qui contiennent par exemple du BHT.

CONTACTS RÉGLEMENTAIRES

- Tous les fournisseurs de GMI doivent disposer d'une politique détaillant par écrit les procédures et les personnes responsables associées aux contacts réglementaires et à l'inspection des installations.
- Le site doit conserver une trace documentaire précise des visites d'organismes de réglementation et des mesures mises en œuvre afin de corriger toute observation formulée par lesdits organismes.
- Tous les fournisseurs GMI sont tenus d'avertir l'équipe XQM GMI en cas d'observations importantes de nature réglementaire indiquant qu'un matériau d'emballage présente un risque d'adultération ou que sa préparation, son conditionnement/emballage ou son

stockage intervient dans des conditions susceptibles de le dénaturer ou de le rendre néfaste pour la santé. Il s'agit de toutes les observations notées dans le formulaire FDA 483 et autres formulaires de même type.

- La formation sur les contacts réglementaires doit être documentée et effectuée à une fréquence qui garantit que les personnes concernées comprennent les procédures actuelles, locales et de l'entreprise de gestion des contacts réglementaires.

ÉCHANTILLONNAGE REGLEMENTAIRE

- Un deuxième échantillon identique doit être prélevé en même temps que tout échantillon requis à titre réglementaire, et accompagné de documents indiquant clairement les éléments à tester. Ce deuxième échantillon peut, par exemple, servir à rechercher des pathogènes dans le produit final, à réaliser un essai de migration ou un échantillonnage d'ambiance, etc.
- Un programme de mise en quarantaine doit accompagner la prise d'échantillons réglementaires. Il doit notamment indiquer qu'une autorisation écrite de l'organisme ayant réalisé l'échantillonnage est obligatoire avant la destruction de l'échantillon. Si un tel programme n'est pas réalisable, GMI doit en être informé à l'avance et une approbation écrite par le personnel du service Qualité de l'installation de destination doit être obtenue.
- Tout produit d'un fournisseur ayant été échantillonné et partiellement expédié ou faisant l'objet d'une suspension réglementaire en cours de transport chez GMI doit être signalé immédiatement au contact approprié de GMI, qui le mettra en quarantaine jusqu'à ce que son utilisation soit autorisée.

Dans le cas où des organismes réglementaires/gouvernementaux prélèvent un échantillon sur des matériaux d'emballage, qu'ils soient détenus ou expédiés à General Mills, le responsable de la sécurité alimentaire de General Mills doit être informé de tous les détails de ces inspections de vos installations lorsque cette inspection implique l'échantillonnage de tout matériau expédié à General Mills. Dans tous ces cas, General Mills sera informé des numéros de lot des matériaux échantillonnés par l'organisme réglementaire/gouvernemental. Si des documents rédigés au nom de General Mills en tant que client sont partagés avec l'organisme réglementaire/gouvernemental, General Mills devra être informé des documents examinés et des informations supplémentaires concernant ces documents (les codes de lot, les numéros de bon de commande, etc.).

EXIGENCES REGLEMENTAIRES D'IMPORTATION

Lorsque GMI achète directement les matériaux d'emballage à un fournisseur étranger, ce dernier doit veiller à respecter l'ensemble des lois, réglementations ou ordonnances en vigueur établies par les autorités gouvernementales pour régir l'importation ou l'exportation des biens et services qu'il fournit, ainsi que toute demande raisonnable soumise par GMI quant à la manière de respecter ces exigences.

À ce titre, les activités de mise en conformité peuvent inclure (liste non exhaustive) : le marquage du pays d'origine des produits, l'étiquetage, la présentation de l'ensemble de la documentation

demandée par GMI ou requise de quelque autre manière que ce soit dans un souci de conformité (certificat de pays d'origine, description complète du produit sur la facture, etc.) et toute autre mesure de conformité requise.

Dans les pays où les exigences de GMI sont plus strictes que les réglementations locales, les exigences de GMI stipulées dans le présent manuel et les spécifications seront prioritaires.

CUSTOMS TRADE PARTNERSHIP AGAINST TERRORISM (C-TPAT) (*FOURNISSEURS DE L'AMERIQUE DU NORD)

En tant que partenaire du programme de sécurité des échanges commerciaux douaniers C-TPAT (Customs Trade Partnership Against Terrorism), GMI exige que tous les matériaux d'emballage américains achetés directement auprès d'une source étrangère avec GMI en tant qu'importateur officiel (IOR) soient expédiés conformément aux directives définies dans le programme C-TPAT.

Les opérations d'importation gèrent la configuration initiale des fournisseurs étrangers qui expédient des produits aux États-Unis quand GMI est désigné comme importateur officiel. Quant aux exigences établies par le programme C-TPAT pour les fournisseurs, elles seront communiquées dans le cadre de ce processus et un questionnaire de sécurité des fournisseurs étrangers devra être complété. À la réception de ce questionnaire, le département Corporate Security évaluera la conformité des procédures de sécurité de la chaîne logistique mises en œuvre par le fournisseur par rapport aux dispositions du programme et recommandera, le cas échéant, des actions visant à respecter les exigences minimales de sécurité. Les fournisseurs n'étant pas encore certifiés par le programme C-TPAT seront intégrés à un plan de contrôle continu et doivent donc prévoir qu'une analyse de sécurité sera menée sur leur site afin de vérifier d'une part les informations de sécurité fournies et d'autre part l'adéquation des programmes de sécurité et de logistique du site.

Si des matériaux d'emballage sont achetés auprès d'une source étrangère, mais que GMI n'est pas l'importateur officiel, le fournisseur reste tenu de respecter l'ensemble des exigences standard de GMI et d'assurer la sécurité et la sûreté du produit conformément à la politique mise en œuvre par GMI.

Pour plus d'informations sur le programme, rendez-vous sur le site Web du service des douanes et de la protection des frontières à l'adresse <https://www.cbp.gov/border-security/ports-entry/cargo-security/ctpat>.

EXIGENCES EN MATIERE DE CONTROLE, DE TRAÇABILITE ET DE RAPPEL DES PRODUITS

Tous les fournisseurs doivent mettre en place :

- un programme de traçabilité efficace qui inclut l'identification, les dates les numéros de lot et la documentation à tous les points de la chaîne d'approvisionnement, des matières premières entrantes à l'expédition des produits aux clients, incluant notamment les matières premières, les emballages, les goodies, les produits finis, et les produits en stock, en cours de traitement, en cours de destruction et en cours de reconditionnement ;
- un programme documenté et efficace prévoyant des mesures de rappel, de retrait du marché et de reconstitution de stocks ;

- les moyens nécessaires pour identifier, interrompre la distribution et informer les clients et les consommateurs par date au cours des 24 heures suivant la prise de connaissance de problèmes importants liés à la sécurité ou à la réglementation de denrées alimentaires commercialisées qui conduiraient au rappel ou au retrait du produit ;
- les moyens nécessaires pour assurer la traçabilité d'un produit une étape en amont de sa réception et une étape suivant son expédition ;
- un programme annuel d'exercice de traçabilité qui comprend une synthèse des résultats d'au moins une simulation annuelle de rappel des matières premières aux produits finis et des produits finis aux matières premières (éléments suivis, temps d'achèvement, pourcentage de collecte, les recommandations de GMI étant un délai d'achèvement de 4 heures maximum et une collecte de 100 % des matières premières et des produits finis), des enseignements clés, des besoins d'amélioration du système et des non-conformités identifiées, ainsi que des mesures correctives documentées prises.

FDA REPORTABLE FOOD REGISTRY (REGISTRE DES ALIMENTS A SIGNALER A LA FDA) (*PROPRE A L'AMERIQUE DU NORD)

Les fournisseurs nord-américains sont tenus de signaler toute adultération pouvant entraîner des conséquences indésirables graves sur la santé, comme un décès, un préjudice permanent ou des dégâts irréversibles (rappel de classe I et signalement concerné par le BT Act).

Ce processus s'articule autour de plusieurs étapes :

1. Déterminer l'ampleur du problème et, surtout, réaliser une analyse complète des risques en s'appuyant sur les questions suivantes :
 1. La situation risque-t-elle d'avoir des effets néfastes graves pour la santé ?
 2. Aucune obligation de communication ? Exemple :
 - (a) l'adultération prend son origine chez vous (et pas chez un fournisseur) ;
 - (b) vous avez détecté l'adultération avant tout transfert de votre produit à une autre personne ;
 - (c) vous avez corrigé l'adultération ou détruit vos produits adultérés.
2. Établir un dialogue avec les clients et fournisseurs touchés.
 1. **General Mills prévoit qu'une consultation doit être menée avant toute communication (si nécessaire, merci d'utiliser notre ligne d'assistance 24 h/24 : +1 763 764 2310)**
 2. La décision vous appartient.
3. Signaler le problème dans le registre alimentaire dans les 24 heures suivant l'identification de l'obligation de communication.
 1. Veiller à conserver le numéro de signalement, afin de pouvoir le communiquer si nécessaire.
 2. Prévoir que la FDA prendra des mesures quasi immédiates.
 3. GMI est disponible pour toute assistance.

PROGRAMME DE BLOCAGE

Tous les fournisseurs doivent mettre en place :

- un programme de blocage documenté qui identifie, isole et maintient de manière efficace le contrôle de toute matière première non conforme, en cours de traitement ou d'emballage fini en raison de problèmes potentiels de qualité ou de sécurité alimentaire ;
- une procédure de blocage de produit dangereux pour les matériaux en contact avec les aliments qui sont mis en attente en raison d'un problème de sécurité alimentaire, qui prévoit des contrôles supplémentaires pour la sécurité des matériaux d'emballage, les inventaires physiques et les procédures de destruction en présence de témoins si nécessaire ;
- un processus d'élimination efficace garantissant que seul le personnel autorisé peut détruire les produits bloqués, que les instructions d'élimination sont respectées et que les documents correspondants sont tenus à jour ;
- une procédure de gestion des produits bloqués pour de multiples raisons.
- Tous les fournisseurs de matériaux d'emballages imprimés doivent mettre en œuvre une politique détaillée visant à sécuriser la destruction des matériaux d'emballages imprimés ou graphiques permettant d'établir un lien avec GMI. Elle doit notamment s'appliquer aux matériaux rejetés et aux excédents de fabrication. Cette politique de destruction doit par ailleurs garantir l'impossibilité de revaloriser les matériaux concernés.

REMISE EN FABRICATION / RECYCLAGE (REWORK)

Les politiques de remise en fabrication du site doivent être définies, respectées et documentées. La remise en fabrication ne doit pas être destinée à fabriquer un produit différent du produit initial. Elle doit intervenir pendant le même cycle de production ou le plus tôt possible lors du cycle de production suivant.

BONNES PRATIQUES EN MATIERE DE FABRICATION ET D'HYGIENE

Tous les matériaux d'emballage de GMI doivent respecter l'ensemble des exigences réglementaires applicables à leur utilisation prévue et être en conformité, sous tous leurs aspects, avec le Federal Food, Drug, and Cosmetic Act de 1938 et ses modifications, ainsi qu'avec toutes les réglementations en vigueur dans le pays de fabrication et le pays de vente. Tous les matériaux doivent être traités/transformés, conditionnés et stockés dans le respect des conditions sanitaires les plus strictes retenues par les bonnes pratiques en matière de fabrication actuelles de la FDA ou par les textes équivalents du pays de fabrication et du pays de vente. Les sites doivent élaborer et mettre en œuvre un programme efficace et détaillé de nettoyage et de BPF/GMP afin de veiller à ce que les installations soient en parfaite conformité avec la réglementation en vigueur et respectent tous les critères sanitaires et de sécurité alimentaire applicables.

Ces exigences reflètent les attentes minimales, mais ne supplantent en aucune façon les dispositions réglementaires applicables à l'échelle locale ou nationale :

PRATIQUES DU PERSONNEL (COLLABORATEURS, SOUS-TRAITANTS, INTERIMAIRES, VISITEURS)

Il convient d'élaborer des procédures et des pratiques d'hygiène pour le personnel efficaces pour le site. L'équipe de direction doit s'assurer que l'ensemble du personnel respecte les exigences des normes élaborées. Le personnel de l'entrepôt, y compris les sous-traitants et les intérimaires, est tenu de suivre régulièrement (au moins une fois par an) une formation documentée sur les pratiques d'hygiène du personnel avant toute opération ou prestation de services, ainsi qu'un stage de perfectionnement. Le suivi de cette formation par chaque collaborateur doit être documenté. Les procédures de contrôle des maladies du site doivent être conformes aux lois et réglementations en vigueur. Les sites des fournisseurs d'emballages en contact avec les aliments doivent s'assurer que tous les membres du personnel portent des filets à cheveux/charlottes et des filets à barbe/cache barbe (pour les barbus) afin d'éviter toute contamination des produits.

PRATIQUES SUR LE PLAN OPERATIONNEL ET EN MATIERE DE STOCKAGE

- Les déchets doivent être identifiés et contrôlés de façon adéquate.

- Tous les matériaux doivent être réceptionnés, stockés et utilisés de manière à prévenir toute forme de contamination.
- Il convient de respecter un périmètre de sécurité au niveau des zones d'entreposage et de stockage afin de pouvoir effectuer les contrôles et les opérations de nettoyage qui s'imposent (distance recommandée : 45 cm/18 po).
- Les récipients et ustensiles doivent être conçus, identifiés, utilisés et nettoyés pour éviter qu'ils ne deviennent une source de contamination.
- Les conditions de stockage physique doivent permettre de garantir l'intégrité des matériaux.
- Les surfaces et rayonnages de stockage doivent être propres et en bon état.
- Les matières premières et les produits finis doivent être stockés séparément.
- Les sites ne doivent pas utiliser de matériaux d'emballage finis pour le stockage d'équipements, de pièces ou de produits chimiques.
- Il est recommandé de ne pas stocker les palettes à l'extérieur. Lorsque le stockage en intérieur n'est pas possible, les fournisseurs doivent stocker les palettes de manière à éviter qu'elles ne soient contaminées ou endommagées, en les protégeant notamment des nuisibles, des débris ou de l'eau. Avant toute utilisation sur le site, une procédure documentée doit être mise en place pour vérifier l'acceptabilité des palettes.

SITES ET SERVICES

- Les fondations et la structure extérieure doivent être conçues et entretenues de manière à garantir leur résistance aux conditions environnementales et à prévenir la pénétration et la nidification de nuisibles.
- Toutes les ouvertures doivent être parfaitement hermétiques et/ou munies d'évents grillagés.
- Le toit doit être accessible et parfaitement entretenu.
- Les structures intérieures doivent être conçues et entretenues de manière à être imperméables et lavables.
- Le site doit être entretenu afin d'éviter toutes traces de peinture écaillée, de rouille et/ou autres débris susceptibles de contaminer les zones dans lesquelles les produits sont entreposés.
- Les systèmes d'approvisionnement d'air ambiant, d'air comprimé et de vapeur utilisés à proximité des emballages en contact avec les aliments, de la production de matériaux ou des surfaces de contact direct des produits doivent être régulièrement inspectés, testés et entretenus pour empêcher les systèmes de devenir une source de contamination. GMI peut exiger la conduite de tests microbiologiques annuels.
- La circulation des personnes, des machines et des matériaux doit être régulée de manière à prévenir tous risques de contamination.
- Les stations de lavage des mains doivent être accessibles et maintenues en bon état.
- L'installation doit utiliser de l'eau potable conforme aux lois et réglementations applicables. Le réseau d'eau potable doit être équipé d'un système anti-reflux conforme aux exigences de l'OMS et testé au moins une fois par an.
- Le système de ventilation doit permettre de limiter au maximum la condensation, le développement de moisissures et la pénétration de nuisibles.

- L'éclairage doit être suffisant dans les zones de lavage des mains et les vestiaires, ainsi que dans toutes les zones où les matériaux d'emballage sont traités, stockés ou examinés.
- L'équipement et les ustensiles sont nettoyés pour permettre aux employés d'effectuer les tâches nécessaires de manière adéquate.

PROGRAMME DE LUTTE CONTRE LES INFILTRATIONS D'EAU

Un programme de gestion des fuites d'eau, de la condensation et/ou des systèmes de vidange doit être mis en œuvre afin de prévenir toute contamination des produits ou risque microbiologique.

Le site devra adopter un programme pour lutter contre les infiltrations d'eau comprenant :

- une procédure de gestion des infiltrations d'eau imprévues : séparation, évaluation des produits, nettoyage, documentation, actions correctives, etc. ;
- une évaluation des sources potentielles d'infiltration d'eau (fuites du toit, condensation, refoulements d'égouts, inondations, extincteurs d'incendie, autres fuites de plomberie, etc.),
- une formation détaillée sur les risques associés et les procédures concernant le personnel impliqué dans la gestion des problèmes d'infiltration d'eau ;
- une procédure pour réparer les infiltrations d'eau et la durée nécessaire pour effectuer des réparations définitives ;
- un programme d'entretien préventif des toitures pour s'assurer que les réparations de toit sont effectuées.

ÉQUIPEMENTS ET MAINTENANCE

- Les équipements doivent être conçus et entretenus de manière à empêcher toute contamination des produits.
- Un programme efficace de maintenance préventive et corrective doit être mis en place.
- Des procédures doivent être mises en œuvre pour garantir le contrôle, le nettoyage et la désinfection des outils avant la production.
- Les zones de produits et les zones adjacentes doivent être soigneusement nettoyées et inspectées après la maintenance ou la réparation de l'équipement/du système. Les activités de nettoyage et d'inspection doivent être documentées (double validation, etc.).
- Les lubrifiants doivent être conçus pour l'usage prévu et contrôlés de manière adéquate.
- Les réparations temporaires doivent être documentées, gérées de manière efficace et remplacées par des réparations permanentes dès que possible. Les sites doivent effectuer des réparations temporaires dans le respect des critères sanitaires afin d'éviter qu'elles ne deviennent une source de contamination
- Un programme d'étalonnage doit être mis en œuvre pour tous les équipements sensibles. L'équipement doit être calibré sur les mesures nationales et internationales ou selon les normes recommandées par le fabricant d'équipement d'origine (OEM), le cas échéant.

NETTOYAGE

- Un programme de nettoyage adapté et documenté, couvrant les tâches quotidiennes et autres au sein et en dehors des zones de production, doit être mis en œuvre (y compris les systèmes de vidange).
- Les sites doivent développer, mettre en œuvre et disposer de procédures opératoires standard d'hygiène (SSOP) documentées, incluant notamment les méthodes de nettoyage, les outils nécessaires et les étapes nécessaires pour effectuer des activités spécifiques de nettoyage et de désinfection.
- Des procédures doivent être adoptées pour vérifier l'efficacité des procédures de nettoyage et de désinfection.
- Les sites doivent adopter un programme pour s'assurer que les ustensiles utilisés pour la production sont distincts de ceux utilisés pour le nettoyage et la désinfection.

GESTION INTEGREE DES NUISIBLES

- Un programme efficace et documenté de lutte contre les nuisibles (rongeurs, insectes, oiseaux et autres animaux sauvages) doit être mis en place.
- Ce programme, assuré par des opérateurs antiparasitaires autorisés et homologués, doit couvrir uniquement les pesticides certifiés conformément à la réglementation du pays.
- Dans ce cadre, les résultats des opérations de surveillance, l'analyse des tendances et les conclusions doivent être évalué(e)s afin de déterminer des mesures correctives efficaces à court et long terme, ainsi qu'une stratégie de prévention proactive.
- Les sites doivent désigner une personne chargée de superviser le programme de gestion intégrée des nuisibles.
- En cas d'utilisation de pièges mécaniques et adhésifs, il est recommandé de procéder à des opérations de surveillance plus régulièrement.
- Aucun appât toxique ne doit être utilisé à l'intérieur des zones (par exemple, dans les zones de production, les entrepôts, les ateliers de maintenance, etc.).

ÉVALUATION DU SITE

- Des inspections doivent être réalisées en interne afin d'évaluer la conformité à toutes les exigences réglementaires et de sécurité alimentaire applicables.

Le programme d'audit interne/d'auto-évaluation du site doit prévoir l'inspection des BPF/GMP et la vérification du programme réglementaire et de sécurité alimentaire.

- Les inspections doivent inclure des observations sur l'état du site et le comportement des employés concernant tous les éléments des bonnes pratiques de fabrication
- Les inspections doivent être réalisées par du personnel qualifié
- L'inspection doit se dérouler à une fréquence documentée et définie (GMI recommande une inspection mensuelle dans les zones de production et trimestrielle dans les autres zones)
- Les observations/constatations/non-conformités et les mesures correctives qui résultent de ces inspections doivent être documentées

La vérification du programme sur la sécurité alimentaire et la réglementation se produira sur une base annuelle et doit répondre aux exigences suivantes

- La vérification du programme doit prévoir l'examen des programmes écrits du site afin de garantir la conformité aux réglementations en vigueur en matière de sécurité alimentaire, ainsi qu'aux exigences de GMI
- Les observations/constatations/non-conformités et les mesures correctives doivent être documentées.

Un organisme indépendant est tenu d'auditer chaque année le site et un plan d'action corrective doit être élaboré sur la base des conclusions de l'audit.

STOCKAGE ET USAGE DES PRODUITS CHIMIQUES

- Un programme détaillé de contrôle des produits chimiques doit être prévu et inclure notamment une liste des produits chimiques approuvés, le contrôle des stocks, ainsi que les conditions de préparation et d'usage (produits chimiques de nettoyage, maintenance et stockage des pesticides).
- Les lubrifiants utilisés dans les matériaux d'emballage de denrées alimentaires doivent être adaptés aux denrées alimentaires et soumis à un contrôle et à des règles d'étiquetage approprié(e)s. Les lubrifiants de classe alimentaire doivent être stockés séparément des autres lubrifiants.

TRANSPORT ET LOGISTIQUE

Les véhicules de transport et les conteneurs utilisés pour le transport des matériaux d'emballage de GMI doivent être conformes aux exigences de GMI et aux lois et réglementations en vigueur afin de garantir la sécurité et la qualité de leur contenu pendant toutes les phases de transport.

Avant le chargement et l'expédition, les véhicules et conteneurs utilisés pour le transport des matériaux d'emballage de GMI doivent être soigneusement inspectés et nettoyés si nécessaire pour protéger l'intégrité du produit. L'inspection doit être documentée.

General Mills respecte les directives des normes GS1 relatives à l'étiquetage à codes-barres sur les palettes et attend le même comportement de la part des fournisseurs de matériaux d'emballage. (Pour plus de détails, voir Annexe L.)

RECEPTION

Tous les matériaux doivent être reçus de manière à garantir la sécurité et la qualité du matériau, conformément aux lois et réglementations applicables, et ne présenter aucun risque pour la sécurité du produit sur le lieu de réception.

La présente section énonce les exigences minimales à respecter, telles que définies par General Mills, sauf si la réglementation ou les lois applicables imposent des exigences plus strictes.

- Avant le déchargement, toutes les ouvertures et tous les scellés de sécurité du véhicule doivent être inspectés pour détecter toute trace de détérioration ou d'altération par un employé qualifié ou un représentant tiers autorisé. Tous les scellés de sécurité doivent être intacts et les numéros de scellé doivent correspondre au bordereau de transport (BOL) ou au bon de livraison. L'inspection et les résultats doivent être documentés.
- Tous les véhicules et les livraisons qui arrivent doivent faire l'objet d'une inspection documentée pour garantir la qualité et l'intégrité de la livraison. Le contenu et l'identification du véhicule doivent être vérifiés et correspondre au bordereau de transport avant acceptation.
- L'accusé-réception de toute livraison doit inclure la date de réception, l'expéditeur, les numéros de véhicule et la description du contenu.
- L'échantillonnage des matériaux ou autres auxiliaires doit être effectué de manière à ne pas contaminer le matériau ou le chargement.

ACCEPTABILITÉ DU VÉHICULE ET DES CONTENEURS

- Le fournisseur d'emballage est seul responsable de l'état et de l'acceptabilité sanitaires du véhicule chargé, ainsi que du respect des spécifications de GMI.
- Les véhicules et conteneurs de transport (conteneurs maritimes, véhicules et conteneurs vraciers à contact direct, véhicules sous température contrôlée, camions de produits secs), y compris les tuyaux et le matériel de chargement/déchargement, doivent être :
 - a. dans un état de fonctionnement satisfaisant, sécuritaire et licite (par exemple, sans vices de construction, etc.) pour le transport des seules marchandises de qualité alimentaire ;
 - b. propres, secs, sans odeur et étanches ;

- c. exempts de contamination et d'infestation ;
 - d. composés de matériaux de qualité alimentaire pour les surfaces en contact direct avec les aliments ;
 - e. fermés hermétiquement afin de protéger correctement le contenu et éviter toute contamination ;
 - f. en état de fonctionner pour conserver la température spécifiée (dans le cas des véhicules sous température contrôlée).
- En aucun cas, les véhicules de transport ou les conteneurs ayant transporté des déchets dangereux, tels que définis par les lois et réglementations en vigueur qui incluent notamment les déchets, l'amiante, les allergènes, les déchets toxiques, infectieux ou médicaux, ne doivent être utilisés pour le transport de matériaux d'emballage ou pour une expédition à destination de GMI, même après nettoyage.
 - Pour les fournisseurs basés aux États-Unis ou au Canada, les véhicules à toit ouvert ou en toile sont inacceptables pour l'expédition de matériaux d'emballage à destination de GMI.
 - Pour les fournisseurs situés en dehors des États-Unis et du Canada, la marge de tolérance varie selon les régions, après examen et approbation de l'évaluation des risques et des procédures par le FSQ Manager ou son représentant, du site de réception.
 - Lorsqu'il est utilisé après approbation :
 - Le toit ouvrant et les bâches latérales souples doivent être en bon état et ne pas présenter de trous.
 - Des méthodes différentes peuvent être mises en œuvre afin d'arrimer les charges et de réaliser une inspection visuelle des produits destinée à prévenir tout acte de malveillance.

INSPECTION DU VÉHICULE ET DES CONTENEURS

- Chaque véhicule doit faire l'objet d'une inspection documentée avant le chargement, afin de vérifier que les critères d'acceptabilité des véhicules et des conteneurs concernés sont satisfaits
- Le véhicule utilisé pour le transport doit être inspecté pour vérifier sa propreté, son intégrité et sa capacité de fermeture, et doit être correctement purgé et nettoyé avant le chargement.
- Concernant les remorques rejetées sans motif de danger, les transporteurs peuvent les nettoyer hors du site et retourner le même jour avec la même remorque tant qu'elle est correctement nettoyée et séchée.

CHARGEMENT, FERMETURE ET CARGAISON DES VÉHICULES

- Tous les véhicules et conteneurs dédiés à l'expédition des matériaux d'emballage de GMI doivent être correctement chargés et immédiatement scellés afin de limiter au maximum le risque de contamination ou d'altération du chargement.
- Les matériaux d'emballage ne doivent pas être expédiés dans des chargements mixtes avec d'autres matériaux lorsqu'il y a un risque de contamination du matériau d'emballage en raison de substances étrangères, de matières toxiques, d'odeurs ou autres conditions susceptibles de rendre le matériau d'emballage inacceptable.
- Afin d'assurer la sécurité alimentaire, la traçabilité et la qualité des produits, les informations suivantes doivent être inscrites sur le bordereau (BOL) ou, tout du moins, sur des documents d'expédition équivalents :
 - Numéro de chaque scellé de sécurité placé sur le véhicule

- Informations concernant le véhicule, y compris la compagnie de transport la plaque d'immatriculation du véhicule
- Points d'origine et de destination (nom et adresse)
- Description du chargement (par exemple, nom du produit, code du matériau d'emballage de GMI, poids, etc.)
- Codes ou identification des lots
- Quantité de chaque lot
- Numéro de bon de commande ou de facture GMI
- Date d'arrivée prévue
- Niveaux de température requis et exigences de vérification au moment de l'expédition (pour les chargements sous température contrôlée uniquement)
- Nature du risque présenté par le matériau, le cas échéant, au regard des règles et réglementations régissant l'expédition/la manutention de ce matériau

Remarque : l'absence ou l'inexactitude de ces informations sur le chargement constitue un motif de rejet.

SÉCURITÉ DU VÉHICULE ET DU MATÉRIAU D'EMBALLAGE

- Les scellés doivent être dotés d'un système d'inviolabilité. Le choix du style et de la résistance du scellé de sécurité incombe au fournisseur. Un scellé brisé ou manquant demeure un motif de rejet relevant de la responsabilité de l'expéditeur.
- Les scellés doivent être placés de manière à indiquer l'interdiction d'accès.
- Les fournisseurs ne sont pas tenus de sceller les chargements partiels expédiés hors de leur contrôle par des transporteurs généraux. Toutefois, les conteneurs expédiés sur un transporteur non scellé doivent être munis d'un dispositif d'unitisation doté d'un système d'inviolabilité.
- Si le scellé d'un conteneur doit être brisé pour quelque raison que ce soit (ex. : passage de frontière, poste de pesage) lors du transport, le transporteur doit noter l'heure, la date, le lieu et le motif du déplombage sur le bordereau de transport (BOL). Dès que possible, le conteneur doit être scellé à nouveau et le numéro du nouveau scellé, l'heure, la date et le lieu de l'événement notés sur le bordereau de transport.
- Le transporteur doit informer le site d'expédition et le site destinataire de cette modification et recevoir leur accord avant de poursuivre le transport vers le site de GMI en vue du déchargement. Si possible, l'organisme ayant brisé le scellé doit resceller le conteneur à l'aide de son propre scellé. Le fournisseur est chargé d'informer le transporteur que, hormis dans les situations susmentionnées, le scellé ne peut être déplombé que sur le site destinataire par un employé ou un délégué agréé par GMI.

PALETTISATION ET ENSACHAGE

- Avant l'expédition, confirmez-en toutes les exigences avec le personnel du site de réception.
- Les exigences suivantes peuvent être remplacées par des besoins spécifiques du site de réception, lequel vous en informera. Le fournisseur est tenu de connaître et de respecter les besoins spécifiques à chaque site.
- La largeur de l'unité ne doit pas dépasser la taille de la palette.
- Afin de préserver leur intégrité, les matériaux d'emballage doivent être arrimés à l'intérieur de leur unité de charge à l'aide d'une housse plastique ou d'un film étirable. Pour assurer une protection maximale, les unités palettisées (sacs, boîtes, fûts en fibre) doivent être équipées d'une protection supérieure solidement fixée, constituée d'un film

étirable, d'une plaque ondulée ou d'une feuille-palette en carton dur. Les exigences d'arrimage et d'unitisation seront négociées au cas par cas.

- Les unités de charge doivent pouvoir être déplacées à l'aide de chariots élévateurs standard ou à plusieurs lames équipés d'accessoires de manutention des feuilles de palettisation, de manière à ce qu'elles soient correctement soutenues et puissent être gerbées en toute sécurité sans subir de dégâts.
- Le poids total de l'unité est déterminé selon les capacités de manutention et les exigences de sécurité du site de réception. Une feuille-palette doit être placée sur le dessus de chaque unité inférieure avant de placer la seconde palette sur le dessus. Les produits gerbés doivent être arrimés de manière à prévenir tout déplacement de la charge, susceptible d'entraîner des dommages.
- Toutes les palettes doivent être étiquetées avec la date de fabrication et la quantité de produits. Ces données doivent être lisibles des deux côtés. Les palettes réunissant plusieurs lots doivent être indiquées comme telles et le nombre correspondant d'unités et la date de production doivent être mentionnés sur la palette et sur la lettre de voiture. Une palette peut accueillir au maximum deux lots. Les palettes doivent être dotées de deux étiquettes lisibles sur deux côtés adjacents.
- Les matériaux d'emballage expédiés dans des fûts en métal ou en plastique doivent être unitisés sur des palettes en bois ou en plastique. Ces fûts doivent être arrimés ensemble à l'aide d'un cerclage non métallique ou emballés avec du film lourd pour plus de stabilité.
- Les palettes doivent être manipulées de manière à ne pas être source de contamination.
- L'annexe L contient des informations sur les exigences minimales d'étiquetage des palettes pour les fournisseurs qui envoient l'avis préalable d'expédition EDI 856 à General Mills en cas d'expédition sur bon de commande.

*** TOUT ENVOI PAR VÉHICULE NE RESPECTANT PAS CES EXIGENCES PEUT ÊTRE REJETÉ.***

RETOUR DES REMORQUES DE TRANSPORT EN VRAC DES MARCHANDISES (RESPONSABILITÉ DU SITE DE GENERAL MILLS)

Les fournisseurs doivent s'attendre à ce que tous les véhicules de transport en vrac retournant directement d'un site de GMI (sans arrêt intermédiaire) soient scellés. Si les remorques ou véhicules ne respectent pas cette exigence lors du voyage de retour, contactez le site d'expédition. En cas d'indisponibilité, l'équipe XQM peut être contactée pour assistance.

CONTACTS CLIENTS ET CONSOMMATEURS

Tous les fournisseurs doivent mettre en place des procédures de suivi des réclamations relatives à la qualité des produits, à la sécurité alimentaire et aux questions réglementaires déposées par les consommateurs et les clients.

Des procédures doivent être disponibles afin de veiller à ce que les problèmes de non-conformité et de notification qualité (NQ) soumis par GMI soient analysés et traités en temps voulu, reçoivent une réponse appropriée et fassent l'objet de mesures correctives.

Le fournisseur doit effectuer des examens réguliers des non-conformités reçues des clients. Il doit documenter ces examens et les utiliser pour identifier les problèmes potentiels de sécurité des produits, les problèmes réglementaires ou d'autres tendances importantes qui peuvent nécessiter des mesures telles qu'une enquête approfondie ou d'autres communications.

SPECIFICATIONS ET ETIQUETAGE DES PRODUITS

Tous les fournisseurs doivent avoir mis en place un programme de contrôle des spécifications incluant une définition claire des responsabilités, ainsi que les procédures adéquates de contrôle et de vérification documentaire garantissant que les spécifications GMI correctes sont utilisées et mises à la disposition du personnel concerné.

Les fournisseurs qui fournissent un « article en stock » à GMI doivent mettre leurs spécifications à disposition pour examen. Les fournisseurs doivent fournir les informations de composition demandées par GMI.

La mise en place de procédures est requise pour :

- Obtenir l'approbation du FSQ de GMI avant d'apporter des modifications au produit, au processus, aux spécifications, aux formules et aux sites de transformation/production.
- S'assurer que le produit est fabriqué conformément aux spécifications cibles à l'aide d'un plan de contrôle de processus qui inclut l'échantillonnage et le test des attributs qualitatifs.
- Vérifier que l'étiquetage du produit contient toutes les informations requises et qu'elles sont exactes.
- Vérifier que le matériau d'emballage est conditionné dans le bon emballage et avec la bonne étiquette.

*Le non-respect de ces exigences donnera lieu à l'ouverture d'un processus de notification qualité et de non-conformité pouvant pousser le site destinataire à prendre de nouvelles mesures allant jusqu'au rejet du matériau.

EXIGENCES COMPLÉMENTAIRES LIÉES AUX SPÉCIFICATIONS GMI

Le fabricant des matériaux d'emballage doit fournir à GMI une liste de tous les composants individuels utilisés pour la transformation du matériau d'emballage. Ces informations sont confidentielles et conservées par l'équipe Sécurité et Qualité alimentaires de GMI.

Pour plus d'informations, voir la section Sécurité alimentaire du matériau d'emballage du présent manuel.

EXIGENCES DE CONDITIONNEMENT ET D'ÉTIQUETAGE

Un programme d'étiquetage des matériaux d'emballage doit garantir que tous les produits fournis à GMI respectent les exigences d'étiquetage ci-dessous.

Chaque unité doit être identifiée avec les informations suivantes clairement lisibles à distance, conformément à la réglementation :

- Code matériau d'emballage GMI (dont numéro de série/code transaction), précédé de la mention « GM » (GMI Amérique du Nord)
- Numéro de lot précédé de la mention « lot »*
- Quantité indiquée dans l'unité de mesure appropriée
- Date de fabrication
- Nom du fabricant / Nom du site de fabrication / Nom des intermédiaires ou des distributeurs

*Le terme « série » (ou expression similaire) peut être utilisé en lieu et place de « lot » s'il est clairement identifié et facilement visible sur chaque unité de charge et sur la documentation d'accompagnement.

Lorsque les unités sont palettisées, elles doivent être placées de manière à ce que le code matériau GMI, le numéro de lot et la date de fabrication soient lisibles au moins sur deux côtés adjacents (idéalement sur les quatre côtés).

Fermeture : ne pas utiliser de pince métallique pour fermer les unités ni d'attache métallique ou plastique pour fermer les sacs à l'intérieur de l'unité.

Sacs/doublures : les doublures d'emballage doivent être fabriquées dans le respect des spécifications relatives aux produits de « qualité alimentaire ». Les doublures en polyéthylène doivent être conformes à l'ordonnance relative aux additifs alimentaires (21 CFR 177.1520) ou certifiées de qualité alimentaire.

EXIGENCES DE STOCKAGE

Tous les fournisseurs doivent disposer d'un programme de gestion des stocks permettant de réaliser une gestion basée sur l'ancienneté et de garantir le respect des principes comptables du premier entré premier sorti (FIFO) ou du premier expiré premier sorti (FEFO).

Le fournisseur doit s'assurer que ses conditions ou délais de stockage n'affectent en aucune façon l'usage ou la qualité des matériaux d'emballage une fois livrés à General Mills.

CERTIFICAT D'ANALYSE/DE CONFORMITE

Le certificat d'analyse (COA) et le certificat de conformité (COC) ne sont pas requis dans toutes les régions ou pour tous les produits, sauf si GMI le demande. Les produits ne doivent pas être envoyés à GMI tant que le fournisseur n'a pas réalisé l'intégralité des tests requis et n'est pas en mesure de garantir que le matériau satisfait ses propres exigences internes et celles de GMI, sauf si les approbations du personnel Qualité GMI ont été obtenues et documentées.

Si des COC sont requis, les fournisseurs doivent disposer des systèmes de collecte de données requis pour générer des COC sur demande. Les COC doivent arriver avec le matériel ou être envoyés à l'usine destinataire avant la réception du matériel en question.

PLAN HACCP ET PROGRAMMES PREALABLES

*Dans cette section, « HACCP » fait référence au plan HACCP ou à des programmes similaires.

Les fournisseurs d'emballages destinés au contact alimentaire sont tenus de mettre en place un programme HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Points, analyse des risques et points critiques pour leur maîtrise) audité.

Il est recommandé que tous les autres fournisseurs de matériaux d'emballage disposent également d'un plan HACCP ou similaire.

Chaque site fournisseur d'emballages destinés aux denrées alimentaires doit disposer d'un plan HACCP basé sur les 7 principes du système HACCP pour chaque ligne de production et chaque type de produit :

- 1) Analyse des risques détaillant les risques chimiques, physiques et biologiques (y compris radiologique)
- 2) Identification des CCP (points critiques pour la maîtrise)
- 3) Établissement des seuils critiques des CCP
- 4) Mise en place de procédures de surveillance des CCP
- 5) Définition des actions correctives à mettre en œuvre lorsque les seuils critiques ne sont pas respectés
- 6) Procédures de vérification continue démontrant que le plan HACCP fonctionne efficacement
- 7) Définition de procédures de conservation des fichiers et de documentation

Le plan HACCP doit :

- S'appuyer sur une équipe Sécurité alimentaire pluridisciplinaire, qui se réunit régulièrement et le révisé au moins une fois par an et avant tout changement important.
- Décrire le produit, sa distribution et son utilisation prévue.
- Comporter un diagramme de flux incluant les éléments suivants :
 - la séquence de toutes les étapes de l'opération et leur interaction ;
 - les processus externalisés et le travail sous-traité (le cas échéant) ;
 - le lieu du reconditionnement du produit (le cas échéant) ;
 - la date de mise en circulation ou d'élimination des produits finaux, des produits intermédiaires, des sous-produits et des déchets.
- Être validé initialement et avant toute modification significative.
- Aborder les démarches d'identification des risques, de la conception du produit à sa consommation, en passant par sa production, et inclure des analyses détaillées des risques liés aux matières premières et aux procédés.
- Identifier tous les dangers importants susceptibles de provoquer des maladies ou des blessures en l'absence de contrôle, qui devront être désignés comme des points critiques pour la maîtrise (CCP) et contenir des :
 - limites critiques définies qui sont établies.
 - procédures de surveillance avec les étapes détaillées, la fréquence, la personne effectuant le contrôle, les procédures de vérification et de documentation pour s'assurer que le plan HACCP est respecté.
 - mesures correctives documentées pour remédier à l'écart ou à la perte de contrôle, incluant notamment l'analyse des causes principales, l'évaluation et l'élimination des risques liés aux produits, et les mesures prises pour reprendre le contrôle.

- Conserver le plan en toute sécurité, de manière à ce qu'il soit facilement récupérable, pendant la durée de conservation du produit.

Si notre procédure d'audit révèle un risque excessif dans un site qui n'est pas en contact avec les denrées alimentaires, nous pouvons exiger un plan HACCP et/ou des mesures correctives suffisantes pour l'atténuer.

Quelques exemples de risques liés aux emballages :

- risques physiques, notamment dus à un programme BPF/GMP inadapté ou au non-respect par les collaborateurs du programme BPF/GMP existant,
- risques chimiques, notamment dus à une confusion entre différents documents (mélange d'étiquettes indiquant ou non la présence d'allergènes ou d'allergènes différents),
- risques microbiologiques, notamment dus à un écouvillonnage aveugle dans le cadre de la recherche de pathogènes, à un écouvillonnage dans la zone 1 et/ou au produit fini.

ALLERGÈNES ALIMENTAIRES

Pour les besoins de cette section, les allergènes alimentaires sont décrits comme des allergènes réels et/ou un emballage mentionnant un allergène.

Tous les fournisseurs de GMI doivent développer et tenir à jour un programme de gestion des allergènes afin de maîtriser les risques associés aux ingrédients allergènes suivants : cacahuètes, noix, œufs, lait, poisson, crustacés, soja, sésame et blé. Les réglementations en vigueur dans le pays de fabrication et le pays de vente peuvent exiger le contrôle d'autres agents allergènes ou sensibilisants. Exemple : mollusques, moutarde, graines de tournesol, sulfites, céréales contenant du gluten, noix de coco, etc.

Le programme de gestion des allergènes doit être revu et mis à jour tous les ans ou plus souvent, en cas de variations du niveau de risque allergène.

Un programme documenté de formation aux allergènes doit être mis en place afin de fournir à l'ensemble des collaborateurs (salariés, intérimaires, support, direction, etc.) des informations essentielles sur les principaux allergènes et les risques associés. Cette formation doit être renouvelée au moins une fois par an.

Les causes de contamination d'un site de production d'emballages par des allergènes sont nombreuses. Par exemple : réception de matières premières dans des remorques ayant précédemment transporté des matériaux sur un site utilisant des ingrédients allergènes ou récupération de produits d'arrimage ayant servi dans des zones au contact d'ingrédients allergènes ou consommation d'aliments par les employés sur place.

Les fournisseurs d'emballages imprimés :

- Doivent connaître les ingrédients allergènes figurant sur les différentes étiquettes qu'ils peuvent utiliser.
- Doivent veiller à ce que les matériaux d'emballage dont l'étiquette mentionne la présence d'ingrédients allergènes ne soient pas mélangés avec des matériaux dont l'étiquette n'indique pas ces ingrédients allergènes.
- Doivent adopter un système permettant de vérifier et de documenter l'exactitude des étiquettes.
- Doivent utiliser un appareil de lecture de codes-barres à des fins de vérification si nécessaire.
- Des contrôles et mesures doivent être adoptés pour éviter toute confusion au niveau de l'étiquetage.
- Doivent mettre en place des pratiques de stockage pour empêcher le mélange de matériaux d'emballage étiquetés allergènes.

Les fournisseurs d'emballage doivent analyser leurs encres, huiles et/ou adjuvants à la recherche d'allergènes, en mettant en œuvre un programme de validation des fournisseurs.

- Tout allergène identifié doit être traité par l'intermédiaire d'un programme de gestion spécifique.
- Si la présence d'allergènes dans ces produits est avérée, le fournisseur d'emballages doit mettre en place un programme de maîtrise approprié.

La référence GMI du matériau de base/type d'impression graphique doit être identique pour tous les produits compris dans une même unité d'expédition ou palette.

- La combinaison de plusieurs références GMI de matériau de base/type d'impression graphique (également appelée tirages groupés ou tirages combinés ou tirages en amalgames) doit être validée par le manager XQM GMI.
- Pour les territoires situés en dehors des États-Unis, votre interlocuteur GMI dédié est chargé de cette validation.

SÉPARATION ET VIDE DE LIGNE

Tous les fournisseurs doivent disposer d'un programme de vide de ligne, dont l'efficacité doit être contrôlée à intervalles réguliers.

Des programmes de conformité des lignes de production devront être mis en œuvre afin de réduire et/ou d'éliminer les risques de confusion au niveau des étiquetages. Le programme de conformité des lignes doit disposer d'une procédure documentée qui inclut une documentation basée sur les commandes de production exigeant une double approbation (collaborateur effectuant l'activité, puis un réviseur). Des programmes de conformité des lignes doivent être mis en œuvre pour les travaux en cours, le tri et les opérations de reconditionnement.

Pour les matériaux imprimés en rouleau, un échantillon du « matériau de transition » devra être conservé comme preuve que tous les risques de mélange lors des changements de produit ont été éliminés du flux de production. Les fournisseurs de GMI devront peut-être conserver les collures de bandes pleines de la découpeuse pour les travaux réalisés au cours des trois derniers mois.

Les documents imprimés ne doivent pas être utilisés comme éléments de calage (par ex. feuilles de niveau) pour les palettes. Les documents imprimés GMI (par exemple les excédents, les déchets, etc.) ne doivent pas être utilisés comme éléments de calage pour d'autres clients.

CONTROLE DES RISQUES BIOLOGIQUES

Les matériaux d'emballage fournis à GMI doivent respecter l'ensemble des exigences microbiologiques établies par les organismes de réglementation, présenter un niveau de sécurité suffisant et être adaptés au contact alimentaire (si prévu), conformément aux bonnes pratiques de fabrication. Les résultats des tests microbiologiques doivent être fournis à la demande de GMI, qui pourra les analyser.

CONTROLES DE TRAITEMENT

D'autres mesures de contrôle peuvent être adoptées dans un souci de réduction des risques de contamination croisée des zones microbiologiquement sensibles :

- Lavage des mains
- Contrôle des chaussures
- Contrôle des outils
- Évaluation et contrôle de la circulation (personnel, matériaux et équipements)
- Circulation d'air directe depuis les zones microbiologiquement sensibles
- Contrôles complémentaires pour la construction et les activités propres au site

TESTS MICROBIOLOGIQUES DES MATERIAUX D'EMBALLAGES FINIS

Ces tests ne sont pas nécessaires pour les fournisseurs de matériaux d'emballage. Toutefois, si un fournisseur d'emballages choisit de mettre en œuvre des tests sur les produits finis, tous les matériaux d'emballage fournis à GMI doivent être conformes aux exigences suivantes.

- Le programme de contrôle biologique doit prévoir des procédures de test des produits finis établissant des points d'échantillonnage spécifiques, la taille des échantillons et la fréquence des tests à réaliser sur chaque échantillon.
- Un processus doit être mis en œuvre afin de prendre les mesures adéquates lorsque les résultats des analyses microbiologiques dépassent les seuils critiques : investigation, action corrective, destruction du produit et notification du client le cas échéant.
- Les tests doivent être documentés et réalisés par le personnel formé à cet effet, qui emploiera des méthodes de test standard validées.
- Si vous réalisez des recherches de pathogènes sur des matériaux d'emballage ou en zone 1 (surfaces de contact du produit), vous devez obligatoirement avoir prévu un programme de mise en quarantaine.
- Si le produit doit être dédouané pendant le transport, GMI doit donner son accord écrit avant expédition.
- Aucun produit ou lot confirmé comme positif aux pathogènes ne doit être mis en circulation. Les produits ou lots ayant été testés positifs aux pathogènes peuvent être testés à nouveau, mais uniquement à des fins d'investigation.

SURVEILLANCE ENVIRONNEMENTALE

Si le fournisseur d'emballage choisit de mettre en œuvre un programme de surveillance environnementale (EMP), les éléments suivants doivent être documentés et se composer, sans s'y limiter, des éléments suivants :

- Revue annuelle du programme

- Zones d'installation surveillées
- Désignation de la zone en matière d'hygiène
- Zones d'échantillonnage
- Liste des sites d'échantillonnage fixe de routine et variable de routine
- Microorganismes cibles pour l'échantillonnage de routine
- Heure de prélèvement des échantillons
- Dispositif et méthode d'échantillonnage
 - Un dispositif d'échantillonnage distinct doit être utilisé pour chaque organisme à tester.
- Instructions de composition, le cas échéant
- Détails de l'analyse des échantillons ; manipulation, expédition, laboratoire, méthodologie de test
- Actions pour faire suite à des résultats positifs et plan d'escalade
 - Prendre des mesures correctives et de préventions pour corriger un résultat de test positif, et les documenter.
 - Inclure la vectorisation dans le plan d'escalade des résultats positifs pour permettre d'identifier la cause principale.
 - Échantillonner chaque mois les sites qui ont été positifs 2 fois et plus après l'atténuation.
 - Nettoyer et désinfecter le site positif et la zone immédiate.
 - Si l'échantillon était un composite, prélevez un nouvel échantillon sur les sites individuels avant de le nettoyer et de le désinfecter.
 - Inspecter le site et la zone adjacente afin d'identifier d'éventuelles niches puis, le cas échéant, les nettoyer et désinfecter ou les retirer.
 - Prendre des mesures pour éviter toute contamination croisée entre le site et les autres sites jusqu'à ce qu'elle soit entièrement atténuée.
 - Effectuer un nouveau prélèvement sur le site et poursuivre la vectorisation. Les échantillons doivent être prélevés dans un intervalle compris entre 24 heures et 10 jours. Il n'est pas nécessaire d'attendre les résultats des tests des échantillons précédents avant d'effectuer le prélèvement de l'échantillon suivant.
 - Atténuer les sites identifiés comme étant la cause principale par le biais de la vectorisation.
 - Démontrer que le résultat de test positif a été corrigé en fournissant 3 échantillons négatifs consécutifs provenant du site positif.
 - Les sites positifs doivent rester sur le plan d'échantillonnage fixe de routine ou y être ajoutés pendant au moins 12 mois après le résultat positif le plus récent.
- Tenue des registres
- Formation

Les surfaces de contact du produit (zone 1) ne doivent pas faire l'objet de recherches de pathogènes (ex. : espèces de *Listeria*) dans le cadre d'un programme de surveillance continue de l'environnement. Elles peuvent, en revanche, faire l'objet de recherches d'organismes indicateurs d'hygiène afin de vérifier l'efficacité du nettoyage.

Pour les sites qui choisissent d'effectuer des recherches de pathogènes en zone 1 (surfaces de contact du produit), des contrôles supplémentaires doivent être mis en place, notamment

- des procédures de nettoyage validées
- des arrêts de production pour désinfection
- des documents justificatifs

- un programme de mise en quarantaine
- un processus de mesures à prendre face aux résultats de test positifs.

Lorsqu'un test de recherche de pathogènes réalisé sur une surface de zone 1 donne un résultat positif, il est possible que ce résultat concerne également les produits finis fabriqués sur cette ligne au moment où le test a été effectué et entre deux arrêts de production pour désinfection. Si les résultats des tests réalisés sur le produit fini sont négatifs, les résultats enregistrés pour la zone 1 ne sont pas remis en cause et une intervention s'impose.

BONNES PRATIQUES DE LABORATOIRE

Les tests microbiologiques doivent être réalisés par un laboratoire accrédité ISO 17025. Tous les tests de recherche de pathogènes ayant donné un résultat positif doivent être envoyés à un laboratoire externe accrédité pour confirmation.

Tous les laboratoires internes doivent :

- Avoir des bonnes pratiques de laboratoire (GLP) appropriées.
- Suivre un processus de validation et de vérification de l'exactitude des résultats, tels que les échantillons de contrôle/tests de calibration (Ring Test), les co-laboratoires, la certification externe, etc.
- Les tests microbiologiques sur site doivent être réalisés par un technicien formé.
- Être tenus propres, et leurs équipements en bon état et étalonnés régulièrement, si nécessaire.
- Mettre en place des procédures pour veiller à ce que les risques microbiologiques soient confinés et éliminer les risques de contamination croisée d'autres zones du site (salle de production).
- L'accès au laboratoire doit être restreint au seul personnel autorisé.
- Éviter de s'ouvrir directement sur la salle de production.
- Contenir un autoclave ou une autre méthode de stérilisation pour tous les déchets dangereux.
- Tous les tests de recherche de pathogènes ayant donné un résultat positif doivent être envoyés à un laboratoire externe accrédité pour confirmation.
- Adopter des procédures opératoires standard (SOP) pour la préparation des échantillons, les méthodes de test et la destruction des échantillons.
- Établir des standards de contrôle qualité afin de vérifier l'exactitude des résultats : répétition de l'analyse des échantillons, utilisation de contrôles positifs et négatifs, tests d'aptitude réguliers pour tous les techniciens du laboratoire.
- Valider les méthodes utilisées pour l'analyse et les adapter à leur application.

MATIERES PREMIERES

Tous les sites doivent disposer d'un programme d'assurance qualité des fournisseurs axé sur le risque, qui garantit la qualité et la sécurité de l'ensemble des matières premières, ainsi que leur conformité aux spécifications approuvées et à l'ensemble des réglementations gouvernementales en vigueur.

Exigences générales de ce type de programme :

- Nouveaux fournisseurs - Processus de validation axé sur le risque
- Fournisseurs actuels - Processus d'évaluation continue
- Spécifications écrites pour toutes les matières premières
- Garanties renouvelées automatiquement ou dispositions équivalentes
- Liste des fournisseurs agréés
- Procédures de gestion des situations d'urgence lorsque des matières premières doivent être achetées à un fournisseur non agréé

- Gestion des non-conformités
- Procédures de réception des matières premières
- Programmes de traçabilité

CONTRÔLE DES CONTAMINANTS PHYSIQUES

Tous les matériaux d'emballage expédiés à General Mills doivent être exempts de tout corps étranger dangereux et doivent être conformes aux spécifications de General Mills, et aux lois ou réglementations locales.

Les fournisseurs doivent instaurer un programme de prévention, de détection et de maîtrise des risques physiques. Le placement de grilles, tamis, cribles, filtres, aimants, rayons X, trieuses visuelles et/ou détecteurs de métaux aux points stratégiques du processus à partir du point de déchargement et tout au long du processus.

Les dispositifs de détection et de maîtrise des risques physiques ne doivent pas être employés pour éliminer les contaminations identifiées dans les matières premières ou les produits finis.

Des dispositifs de protection du produit final doivent être mis en place. Ils dépendent de la catégorie du matériau et du type de produit.

Le produit ne doit faire l'objet d'aucun traitement ou d'aucune manipulation entre ces équipements de protection et la fin de la ligne de production.

Tous les dispositifs de détection et de contrôle des risques physiques doivent être documentés dans le cadre du plan HACCP du site (ou plan équivalent) et disposer d'un programme de gestion efficace prévoyant :

- une intervention immédiate en cas de résultat positif ;
- l'analyse des sources et des causes premières ;
- l'analyse des risques pour le produit fabriqué ;
- l'enregistrement complet des contrôles et des résultats dans un dossier ;
- la conservation du corps étranger pendant toute la durée de conservation du produit ;
- des procédures à suivre en cas de dysfonctionnement du dispositif.

Un produit normalement rejeté par les dispositifs de détection et de maîtrise des risques physiques ne doit pas être réintroduit dans le processus afin d'être validé et/ou expédié. Ce produit peut être testé à nouveau dans le cadre de l'investigation, mais ne doit pas être remis en circulation.

En ce qui concerne les matériaux d'emballage destinés à entrer en contact avec les aliments ou la contamination physique non incrustée dans les matériaux, GMI peut imposer des méthodes d'identification et de vérification plus strictes. Pour les exigences de maîtrise des risques physiques et des corps étrangers propres à chaque matériau, voir les annexes relatives aux catégories de matériaux.

PROGRAMME DE GESTION DU VERRE, DU PLASTIQUE DUR ET DE LA CÉRAMIQUE

Le site doit disposer d'un programme documenté de gestion du verre, du plastique dur et de la céramique incluant :

- Un inventaire et un audit complets des éléments en verre, en plastique dur et en céramique, dont la fréquence de réalisation dépend des risques.

- Une procédure de gestion des bris : séparation, évaluation des produits, nettoyage, documentation, actions correctives, etc.
- Une formation documentée sur les risques associés et les procédures concernant le personnel impliqué dans la gestion du verre, du plastique dur ou de la céramique.

PROTECTION DE LA CHAÎNE ALIMENTAIRE CONTRE LES RISQUES D'ACTES DE MALVEILLANCE ET REDUCTION DE LA FRAUDE ALIMENTAIRE

Tous les sites doivent prendre des mesures visant à limiter les risques de contamination intentionnelle des matériaux d'emballage ou de dégradation des matériaux motivés par un gain financier frauduleux.

Tous les fournisseurs doivent effectuer une évaluation annuelle des risques concernant leur sécurité alimentaire, y compris un plan documenté de mesures correctives.

Tous les fournisseurs doivent restreindre l'accès au site et être en mesure de vérifier qui a accédé à celui-ci.

En règle générale, ce type de programme doit prévoir :

- un plan de protection de la chaîne alimentaire documenté incluant
 - une auto-évaluation annuelle
 - un plan de mesures correctives
 - les contacts d'urgence
 - le profil du site
 - les membres de l'équipe de protection de la chaîne alimentaire contre les risques d'actions malveillantes
 - le numéro d'enregistrement FDA (le cas échéant)
- les responsabilités documentées par l'équipe de protection de la chaîne alimentaire du site
 - plan de protection de la chaîne alimentaire contre les risques d'actions malveillantes
 - développement de la formation
 - mise en œuvre et maintenance
 - enquête sur les menaces ou les actes d'altération intentionnelle
 - conformité aux réglementations relatives à la protection de la chaîne alimentaire contre les risques d'actes de malveillance
- une formation approfondie sur la protection de la chaîne alimentaire pour les collaborateurs, les sous-traitants et les intérimaires au moment de leur embauche, puis, une fois par an ;
- des politiques et procédures écrites en matière de ressources humaines pour garantir que le collaborateur ne présente pas de risques de dommages intentionnels (pratiques d'embauche incluant une vérification des antécédents avant la prise de poste, notamment en matière de drogues, sauf si les autorités locales l'interdisent) ;
- des politiques et procédures écrites en matière de sécurité physique pour limiter et dissuader l'accès non autorisé et protéger contre l'exposition aux informations confidentielles ou contre toute divulgation involontaire ou intentionnelle desdites informations (tous points d'accès et d'entrée pour les personnes/produits/produits chimiques contrôlés, identification des collaborateurs et des personnes extérieures, etc.) ;

- des politiques et procédures écrites relatives à la sécurité de la chaîne alimentaire et à la réglementation, portant notamment sur la traçabilité, les bonnes pratiques de fabrication, le transport et la logistique ;
- des procédures écrites de gestion des urgences prévoyant une intervention efficace et immédiate face aux risques associés à la protection de la chaîne alimentaire ;
- un plan documenté de réduction de la fraude alimentaire qui comprend l'identification des vulnérabilités potentielles, des mesures d'atténuation des vulnérabilités importantes et des exigences de formation.

SÉCURITÉ ALIMENTAIRE DES MATÉRIAUX D'EMBALLAGE

TESTS/ANALYSES DE RESIDUS DE SOLVANTS

Les matériaux d'emballage fournis à GMI et destinés aux aliments doivent être dépourvus de toute odeur et saveur étrangères, ainsi que de tout composé dangereux pour les produits alimentaires. Merci de contacter l'équipe XQM pour obtenir des informations sur les seuils de composés volatils associés aux opérations d'impression et de lamination. Ces conditions de test/analyses de résidus de solvants s'appliquent à tous les matériaux d'emballage destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires (hors métal et verre), ainsi qu'à tout matériau en contact indirect avec des denrées alimentaires indiqué par GMI. Ces tests peuvent également être effectués par GMI si le fournisseur de matériaux ne dispose pas d'installations appropriées. L'équipe XQM en charge du packaging peut fournir d'autres orientations pour veiller au respect des exigences de General Mills.

ANALYSE OLFRACTIVE/ORGANOLEPTIQUE

Les matériaux d'emballage destinés à entrer en contact avec les aliments ne doivent pas donner du goût ou une odeur aux produits. Les matériaux d'emballage sont évalués d'après la méthode d'analyse interne de GMI (analyse olfactive en bocal) associée à une analyse organoleptique en conditions de conservation réelles et/ou accélérées. Pour toutes questions concernant ces analyses et tests, veuillez contacter l'équipe XQM. L'emballage des aliments pour animaux domestiques est également évalué en termes d'appétence pour les animaux selon la méthode de test interne de GMI « Standard 2-Bowl Paired Palatability Test » (Test d'appétence standard par paire à 2 bols). Cette condition de test s'applique à tous les matériaux d'emballage destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires (hors métal et verre), ainsi qu'à tout matériau en contact indirect avec des denrées alimentaires indiqué par GMI.

DOCUMENTATION SUR LES MATERIAUX DESTINES AU CONTACT AVEC LES DENREES ALIMENTAIRES

Pour toutes les régions, un certificat de qualité alimentaire est requis pour les matériaux d'emballage destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires.

Aux États-Unis, avant de pouvoir utiliser un matériau en contact direct avec des denrées alimentaires ou des aliments pour animaux de compagnie, une lettre signée* garantissant le matériau d'emballage GMI doit être déposée auprès du service FSQ (Food Safety and Quality, Sécurité et Qualité alimentaire) de GMI. Cette lettre doit renvoyer à la réglementation 21 CFR et définir clairement les types d'aliments et les conditions d'utilisation du matériau d'emballage.

Les régions situées en dehors des États-Unis ou de pays spécifiques peuvent exiger d'autres documents relatifs aux matériaux destinés à entrer en contact avec les denrées alimentaires,

incluant notamment les résultats des tests de migration ou d'huiles minérales. L'utilisation de toute résine post-consommation dans les matériaux destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires ou des aliments pour animaux de compagnie exige une autorisation explicite de GMI FSQ.

*Voir un exemple de modèle vierge à l'annexe K.

SPECIFICATIONS : EXIGENCES GENERALES

SPÉCIFICATIONS DU MATÉRIAU

Les conditions énoncées dans cette section s'appliquent à chaque spécification de matériau et les fournisseurs doivent comprendre parfaitement et respecter les spécifications de matériau GMI les concernant.

Si possible, un schéma (accompagné de son numéro et de sa date de révision) est fourni pour chaque application d'une spécification individuelle, afin de procurer des informations de base sur la taille, le style, la découpe, l'impression, le rainage, le revêtement, etc.

Les spécifications ne peuvent pas être modifiées ni annulées oralement. Toute modification ou annulation ne peut être autorisée que par écrit par l'équipe XQM.

Les fournisseurs ne doivent pas produire de matériaux avant d'avoir reçu le cahier des charges (et les schémas). Si le fournisseur souhaite demander la modification d'une spécification ou d'un schéma, il doit contacter l'équipe XQM et lui fournir une version annotée du document à modifier.

Toutefois, si des divergences apparaissent entre les spécifications générales et individuelles, la priorité est donnée à ces dernières.

METAUX LOURDS ET PHTALATES

La formulation des matériaux fournis à GMI ne doit pas contenir les éléments suivants :

- Plomb
- Cadmium
- Arsenic
- Mercure
- Sélénium
- Antimoine
- Chrome hexavalent
- Orthophtalates, y compris, mais sans s'y limiter
 - Phtalate Di(2-ethylhexyl)
 - Phtalate Di-isobutyl
 - Phtalate diethyl
 - Phtalate butyl benzyl

*Ces dispositions s'appliquent aux composants du matériau, ainsi qu'aux encres ou revêtements utilisés dans sa fabrication.

EXIGENCES D'IMPRESSION

- Les exigences d'impression mentionnées ci-dessous sont uniquement destinées aux fournisseurs expédiant des produits en Amérique du Nord. Les autres régions du monde peuvent appliquer des spécifications différentes.
- Exigences d'échantillonnage :
 - 25 échantillons de chaque nouvelle conception doivent être envoyés à la Bibliothèque d'emballages de GMI au cours de la semaine suivant leur impression.
 - Les échantillons doivent être prélevés en début, au milieu et en fin de production.
 - 2 échantillons prélevés sur chaque série de tirage doivent être expédiés à SGK dans les délais prescrits. Les échantillons peuvent être recueillis et expédiés le ou aux environs du 15 du mois.
 - Pour Blue Buffalo, les échantillons doivent être envoyés à la suite de la première série d'une conception graphique donnée :
 - 5 échantillons au siège de Wilton
 - 95 échantillons à Blue Warehouse
 - Blue Buffalo se réserve le droit de demander des échantillons de séries de tirage à répétitions, le cas échéant.
 - Les exigences d'échantillonnage peuvent varier dans les autres régions.
- Exigences d'impression :
 - Plaques flexo : l'imprimante doit utiliser toutes les plaques fournies par le fournisseur de solutions de prépresse de GMI. Les nouvelles imprimantes Flexo doivent passer par un processus de sélection de plaques.
 - Cylindres roto : l'imprimante doit utiliser tous les cylindres fournis par le fournisseur de solutions de prépresse de GMI.
 - Correspondance visuelle : les résultats d'impression doivent correspondre visuellement aux objectifs de contenu et de couleur signés et approuvés par GMI, ainsi qu'aux tirages à l'encre approuvés par GMI pour les couleurs PMS.
 - Les échantillons d'impression et les tirages doivent être évalués suivant un éclairage normalisé à 5000K au niveau des sites d'impression et des installations GMI.
 - Mesure de la couleur :
 - Instrument** : DE2000, D50/2° ou CMC, D50/2° recommandé
 - Tirages de test d'encre** : inférieur ou égal à 2.0 DE - bibliothèque numérique Pantone
 - Tirage** : inférieur ou égal à 2.0 DE - tirage de test d'encre approuvé
 - Repérage : l'écart de repérage maximal de l'impression par rapport à la découpe ne peut excéder 1/16". Repérage couleur à couleur : deux couleurs ne peuvent pas être hors registre à plus de 1/64".
 - Surface de point : l'élargissement et la densité des points doivent correspondre aux objectifs (+/-10 %) fournisseur, publiés pour les encres CMJN.
 - Les matériaux doivent être dépourvus d'impuretés ou de défauts altérant les couleurs ou compromettant la lisibilité du texte et/ou la lecture du code-barres.
 - Les lignes directrices FTA FIRST doivent être respectées pour tous les emballages utilisant l'impression de flexographie(ou normes régionales équivalentes).
 - Offset : il convient d'appliquer le profil Gracol 2006 pour G7 à tous les emballages imprimés en offset (ou normes régionales équivalentes).
 - Les profils personnalisés devront être créés/fournis pour d'autres processus d'impression (Flexo, Roto, Dry Offset) ou des substrats personnalisés imprimés en offset.
 - Les imprimantes ne peuvent pas modifier les fichiers. *Les modifications graphiques doivent être gérées par les équipes GMI concernées.
 - Blue Buffalo Graphics Production pour les articles Blue Buffalo
 - GMI Brand Experience pour tous les autres

- Codes-barres : codes QR, codes 2D, UPC, ITF-14. L'imprimeur est chargé de veiller à ce que les codes-barres soient lisibles par les sites de fabrication GMI, ses partenaires de packaging et ses clients. L'imprimeur doit s'assurer que la précision numérique est contrôlée dans toutes les positions, à intervalles suffisants tout au long du cycle d'impression.
- L'imprimante doit respecter les niveaux de qualité minimum des codes-barres ANSI/ISO en fonction de la technologie d'impression spécifiée :

Flexographique	Offset/Roto/Numérique	Critères GMI
A, B ou C	A ou B	Acceptable
D	C	Limite de contrôle, mesures correctives requises
F	D ou F	Inacceptable

- Tous les additifs et adjuvants utilisés doivent être dépourvus d'allergènes (les antimaculateurs contenant des dérivés d'amidon de blé sont interdits, car ils posent des problèmes en matière d'allergènes).
 - L'amidon de maïs est interdit en cas d'utilisation dans une application destinée aux yaourts et aux aliments pour animaux de compagnie.
- **La référence GMI du matériau de base/type d'impression graphique doit être identique pour tous les produits compris dans une même unité d'expédition ou palette.** La combinaison de plusieurs références GMI de matériau de base/type d'impression graphique (également appelée tirages groupés ou tirages combinés ou tirages en amalgames) doit être validée par le manager XQM GMI. Pour les territoires situés en dehors des États-Unis, votre interlocuteur GMI dédié est chargé de cette validation.
- Procédure de vérification de la conformité :
 - L'équipe GMI concernée (Blue Buffalo Graphics Production ou GMI Brand Experience) examinera les échantillons reçus et les comparera visuellement à l'objectif couleur. Les échantillons seront classés sur une échelle.
 - Tout écart important observé par rapport au cahier des charges lors du contrôle de la qualité d'impression peut donner lieu à un audit.
 - Si nécessaire, un plan d'amélioration des performances peut être établi. Il peut prévoir la réalisation, aux frais du fournisseur, d'un audit indépendant du programme de qualité d'impression (PQP).

*Exceptions types : ajout de numéros de position, numéros de lots, symboles de marque déposée, barres de couleur et logos fournisseurs.

SYSTEMES DE MANAGEMENT DE LA FORMATION ET DE LA QUALITE

Tous les sites doivent disposer de

- Procédures garantissant que les systèmes de qualité et de sécurité alimentaire sont intégralement documentés et que leurs responsabilités sont clairement définies.
- Procédures de gestion des modifications permettent par exemple d'analyser et de communiquer tout changement,
- Programme de gestion des dossiers pour garantir la conservation et le stockage appropriés de toute la documentation associée.

- Les documents doivent être aisément accessibles et stockés de manière à empêcher toute perte ou dommage.
- Programme de formation documenté pour assurer une intégration efficace et une sensibilisation continue aux programmes de qualité et de sécurité alimentaire, qui doit inclure
 - Une remise à niveau annuelle pour tous les employés
 - Et aborder des sujets clés tels que la sécurité alimentaire, le plan HACCP, les allergènes, les BPF/GMP, la protection de la chaîne alimentaire, la conformité réglementaire et d'autres sujets spécifiques au poste, le cas échéant.

ANALYSE D'APPLICABILITÉ DES PROCESSUS

Les fournisseurs doivent disposer de programmes de contrôle adéquats afin de garantir le respect des spécifications de GMI.

Il convient de suivre et de conserver les indicateurs clés pour assurer la qualité du produit final.

Il importe de comprendre les causes premières des défauts potentiels.

Le fournisseur doit pouvoir analyser les causes premières ou apporter des actions correctives pour les défauts constatés sur les sites de production de GMI et chez ses partenaires.

ÉCHANTILLONS DE RESULTAT

GMI peut contrôler des échantillons de production prélevés aléatoirement, mais le fournisseur demeure responsable de la conformité de ses produits. Des échantillons doivent être fournis à GMI uniquement en cas de demande spéciale.

RAPPORTS D'ANALYSE DE LABORATOIRE

Les statistiques relatives aux exigences définies dans les spécifications de GMI doivent être calculées pour chaque lot de production. Sur demande, ces informations doivent être transmises au manager packaging XQM GMI.

ANNEXE A : CONTACTS ET REFERENCES

DEFINITIONS

Attentes sur la qualité des fournisseurs d'emballage

Les termes utilisés pour désigner les exigences et les recommandations figurant dans ce document sont les suivants :

- Doit, il faut, devra : expriment une obligation ou un ordre, une contrainte, sans aucune exception (c.-à-d. ce qui est obligatoire).
- Devrait : exprime une ferme recommandation, entre autres options possibles.
- Peut : indique une action permise, mais pas obligatoire.

CONTACTS POUR LES FOURNISSEURS DE GMI

Utilisez les liens suivants pour toute question relative aux audits tiers de GMI :

- Système G-GAP
- Pour l'Amérique du Nord : supplier.documentation@genmills.com
- En dehors de l'Amérique du Nord : XQM.Support@genmills.com

Cliquez sur les liens suivants pour toute question relative aux spécifications :

- CAD.Team@genmills.com

RÉFÉRENCES

Programme d'audit mondial de GMI (G-GAP) :

- <http://ggap.force.com>

Allergènes :

- [Programme de ressources et de recherche sur les allergies alimentaires](#)
- [FDA - Allergènes alimentaires](#)
- [FDA - Étiquetage des allergènes alimentaires](#)
- [Réseau d'anaphylaxie et des allergies alimentaires](#)

Programme de surveillance environnementale :

- ICMSF livre 7, chapitre 11 : Échantillonnage visant à évaluer la maîtrise de l'environnement
- [GMA - Guide de contrôle de la salmonelle](#)

Food Defense :

- [FDA - Formation de sensibilisation à la protection contre la contamination intentionnelle à l'attention des employés](#)
- [FDA - Informations sur la formation à la protection contre la contamination intentionnelle](#)
- [USDA FSIS - Protection contre la contamination intentionnelle et interventions d'urgence](#)

- [Formation AIB en ligne](#)

GFSI :

- <https://mygfsi.com>

HACCP :

- [FDA - Lignes directrices d'application des principes HACCP](#)

Normes d'analyse de l'eau :

- [Lignes directrices de l'OMS pour l'eau potable](#)
- [Normes de l'EPA pour l'eau potable](#)

ANNEXE B : FILMS ET MATERIAUX LAMINES SOUPLES

FABRICATION

Tous les matériaux d'emballage souples fournis à GMI doivent respecter les pratiques de fabrication mentionnées ci-dessous. Même si aucun paramètre quantifiable n'est mentionné, les matériaux dont ces caractéristiques sont considérées comme non acceptables pourront être rejetés.

- Pas de film poché
- Pas de marques de calibre
- Délamination
- Pas de faux-plis
- Flottement latéral maximum = 3,175 mm (0,125 po)
- Asymétrie maximale sur une longueur de 3,048 m (10 pieds) = 6,35 mm (0,25 pouce)
- Roulage impactant le passage en machine
- Taille maximale autorisée du gel = 0,508 mm (0,02 po)
- Pas de contamination externe (terre, graisse, poussière, poils, etc.)
- Mandrin non écrasé et correctement dimensionné, bobinage serré
- Écart maximal entre le diamètre extérieur de chaque côté du rouleau = 3,97 mm (0,1563 po)
- Problèmes statiques dans la mesure où le matériau ne peut pas être exécuté, ne peut pas être choisi* ou réduit les performances de la ligne
- Pas d'adhérence accidentelle au point que le matériau ne peut passer en machine
- Accumulation d'additif sur l'équipement
- Matériau collant en raison de l'excès d'additif
- Perforation ou rainure laser trop profonde
- Longueur répétée incohérente
- Le scellé, le soufflet ou la fermeture à glissière du fabricant n'a pas réussi le test de chute et/ou de fuite*
- Défaut de cadrage de l'adhésif du scellé à froid
- Poids de base du scellé à froid en dehors du poids minimum/maximum
- Découpe ou raccordement décalé

*s'applique uniquement aux sachets préformés

REMARQUE 1 : si des divergences apparaissent entre les spécifications générales et individuelles, priorité est donnée à ces dernières.

REMARQUE 2 : merci de contacter votre manager packaging XQM pour des informations sur les seuils de migration chimique.

REMARQUE 3 : les exigences et défauts d'impression sont spécifiés dans la section Spécifications : exigences générales de ce manuel.

RACCORDEMENT DES ROULEAUX

Les matériaux d'emballage souples fournis en rouleau ne doivent pas contenir plus de trois (3) raccords par rouleau, avec une moyenne maximale autorisée d'une (1) raccord par rouleau par palette sur les palettes individuelles. Voir les spécifications propres aux matériaux pour plus de détails sur le type et la couleur des raccords, etc.

ANNEXE C : CARTON

FABRICATION

Tolérances de dimension :

- Taille globale de la feuille : +/- 0,8 mm (1/32 po)
- Tous les panneaux : +/- 0,8 mm (1/32 po)
- Bande gommée collante du fabricant : +/- 0,8 mm (1/32 po)
- Bande gommée asymétrique du fabricant : 3,18 mm (1/8 po) maximum

Les matériaux d'emballage en carton (ci-après, « cartons ») ne doivent présenter aucun défaut. Les éléments suivants sont considérés comme des défauts :

- Pelage du revêtement (le revêtement doit bien adhérer à la fibre du carton).
- Pelage de la colle (spécifique à la qualité du carton en sortie d'usine : l'adhésif doit adhérer facilement, qu'il s'agisse de colle froide ou thermofusible ; référence : méthode de test H13 de GMI – WALDORF).
- Contamination par des odeurs douteuses (même si le matériau a passé le test RSOL).
- Contamination par de la terre, de la graisse ou tout autre corps étranger (le carton est visuellement propre des deux côtés).
- Contamination par du métal incrusté (les cartons doivent pouvoir franchir les détecteurs de métaux de GMI calibrés sur une bille d'acier inoxydable 400 de 2,381 mm (3/32 po).
- Délamination, dont cloques (référence : TAPPI T541 – test ZDT).
- Craquelures (le carton ne doit pas être plié ou crêpé côté impression en raison d'opérations de redressement excessives).
- Défauts de découpe/de rainage dont :
 - Problème de Rabats
 - Rainures fissurées ou coupées (à ne pas confondre avec les rainures de perforation)
 - Découpes et/ou rainures manquantes
 - Perforations
 - Découpes mal placées
 - Éléments d'ouverture facile et/ou rainures de perforation trop ou trop peu profonds (ces éléments doivent respecter les profondeurs de découpe spécifiées sur les schémas joints aux spécifications fournisseur).
- Trop ou pas assez d'antimaculateur (propre à la transformation par machine à feuilles).
- Excès de poussières sur les bordures (propre à la découpe conventionnelle à plat à l'emporte-pièce) ou excès de bûchettes sur les bordures (propres à la découpe par presse rotative).
- Soudure latérale non ou mal collée (spécifique aux cartons précollés ; l'adhésif doit bien adhérer aux deux côtés du carton).
- Cartons collés ensemble et/ou collés en position fermée (spécifique aux cartons précollés).
- Présence de débris dans le lot (généralement spécifique aux cartons plats, mais quelques cas recensés sur les cartons précollés).
- Trop ou pas assez de gonflant (spécifique aux cartons précollés) ; voir REMARQUE 4 (ci-dessous).
- Mélange des lots de cartons (différents types d'impression graphique ne doivent pas être réunis sur une même palette).
- Cambrure de tout type, dont les suivantes ; voir REMARQUE 5 (ci-dessous) :
 - Gondolage (cambrure transversale due à l'humidité) supérieur à 6,35 mm (0,25 po) sur 304,8 mm (12 po).

- Roulage (cambrure dans le sens de la machine due aux opérations de redressement) supérieure à 6,35 mm (0,25 po) sur 304,8 mm (12 po)
- Déformation (cambrure anormale ou irrégulière dans n'importe quelle zone du carton due à la présence de débris dans le lot, à un carton endommagé, au cerclage, etc.) supérieure à 6,35 mm (0,25 po) sur 304,8 mm (12 po)
- Vrillage ou torsion (cambrure à environ 45° à la fois dans le sens de la machine et dans le sens transversal, pouvant être due à une mauvaise répartition de l'humidité sur la bande ou à des problèmes mécaniques ayant occasionné une mauvaise répartition des tensions sur la bande).
- L'énergie de surface (niveau de Dyne) ne doit pas être inférieure à 38
- Dégâts de palettisation

REMARQUE 1 : si des divergences apparaissent entre les spécifications générales et individuelles, priorité est donnée à ces dernières.

REMARQUE 2 : merci de contacter votre manager packaging XQM pour des informations sur les seuils de migration chimique.

REMARQUE 3 : les exigences et défauts d'impression sont spécifiés dans la section Spécifications : exigences générales de ce manuel.

REMARQUE 4 : les cartons précollés doivent respecter les normes de l'industrie pour l'épaisseur des bordures (ou gonflant), qui doit représenter 3 fois l'épaisseur du carton avec une marge de +/- 5 points pour un carton jusqu'à 18 points. Un carton de 20 points et plus peut présenter une épaisseur de bordure de 4 fois celle du carton +/- 5 points. Toutefois, certains sites destinataires (GMI ou sites sous-traitants) peuvent demander de légers ajustements pour adapter les produits à certaines lignes ou machines. Les dimensions de la caisse doivent également être appropriées, de manière à éviter que les cartons ne puissent pas se détendre suffisamment, ce qui peut créer des cartons plats, ou se détendent trop, ce qui peut les endommager ou les déformer, et entraîner des problèmes lors du passage en machine.

REMARQUE 5 : GMI souhaite recevoir des cartons restant plats avec une marge de 6,35 mm (0,25 po) sur 304,8 mm (12 po) sur une plage de température allant de 15 à 27 °C (60 à 80 °F) et une plage d'humidité relative de 35 à 60 % (référence : méthode de test GMI WARP01). Tant que le fournisseur ne pourra pas démontrer sa capacité à présenter une cambrure inférieure à 6,35 mm (0,25 po) sur 304,8 mm (12 po), GMI appliquera la procédure suivante :

- Si la cambrure est comprise entre 6,35 et 12,7 mm (0,25 à 0,50 po) sur 304,8 mm (12 po) dans les plages de température et d'humidité spécifiées, la réclamation déposée contre le fournisseur fera l'objet d'un règlement négocié.
- Si la cambrure est supérieure à 12,7 mm (0,50 po) sur 304,8 mm (12 po) dans les plages de température et d'humidité spécifiées, les cartons ne respectent pas les spécifications et la réclamation doit être honorée.

REMARQUE 6 : les cartons doivent être expédiés à nos usines moins de 120 jours après leur date de fabrication (transformation), sauf autorisation expresse de GMI (R&D, Sourcing, FSQ et/ou usine destinataire). Un exemple de permission expresse concerne les articles en « vente à livrer ».

EXIGENCES SECONDAIRES D'EMBALLAGE

Les cartons doivent être solidement conditionnés afin de supporter les contraintes liées à la distribution de vos sites de production vers nos sites destinataires (usines GMI et/ou sites sous-traitants). Les éléments suivants sont considérés comme des exigences. Toutefois, chaque site destinataire a la permission expresse de négocier des arrangements spécifiques avec vos sites de production lorsque nécessaire. Par ailleurs, nous sommes conscients que tous les sites de production ne disposent pas des équipements qui leur permettraient de respecter l'ensemble des exigences. Des dérogations peuvent donc être accordées :

- Les cartons conditionnés à plat doivent être déposés sur une feuille-palette ondulée équipée d'un anneau de préhension permettant sa manutention avec un chariot élévateur.
- Il est recommandé de protéger les lots de cartons conditionnés à plat à l'aide d'un système d'ensachage rétractable par compression (ne pas les emballer sous film étirable) et d'installer un pare-vapeur entre les cartons et la feuille-palette.
- Les cartons précollés doivent être conditionnés dans des caisses ondulées de taille adaptée et gerbés sur des palettes en bois blanc ayant subi un traitement thermique standard.
- Les lots de cartons précollés doivent être protégés à l'aide de film étirable standard et arrimés à la palette soit à l'aide d'un cerclage en polyéthylène (non métallique) dans les deux sens de la palette, soit avec un film étirable apposé dans plusieurs sens.
- Les remorques doivent être propres et en bon état, de manière à n'introduire aucun contaminant physique, chimique ou biologique sur les cartons et/ou les sites destinataires.

ANNEXE D : PAPIER

FABRICATION

Les matériaux d'emballage papier, quel que soit leur format ou leur style, ne doivent présenter aucun défaut. Les matériaux qui ne respectent pas les conditions suivantes sont considérés comme défectueux et non conformes aux spécifications :

Emballage papier en rouleau :

- Pas de plis sur la bande
- Pas de déformation à l'extrémité du rouleau
- Aucun bord irrégulier aux extrémités du rouleau
- Dureté du rouleau : valeur cible = 55 R (rebond) +/- 10 R à 90 degrés en utilisant la technologie de marteau à rebond de type L Schmidt d'origine
- Courbure maximale (dans un sens ou dans l'autre) : 5,6 mm (0,219 po) en utilisant la méthode de coupe transversale
- Tolérance de diamètre de rouleau : +/- 6,4 mm (0,25 po)
- Tolérance de largeur de rouleau : + 1,6 mm (0,062 po)/- 0 mm (0 po)
- Flottement latéral maximal (oscillation du vent) : 3,2 mm (0,125 po)
- Tolérance d'inclinaison maximale du rouleau : 6,4 mm (0,25 po) par longueur de 10 pieds
- Écart maximal entre le diamètre extérieur de chaque côté du rouleau = 4 mm (0,156 po)
- Pas de contamination externe (terre, graisse, poussière, poils, etc.).
- Mandrin non écrasé et correctement dimensionné, bobinage serré
- Les bouchons de mandrin doivent être dotés d'un trou central pour la dépose et être alignés avec l'extrémité du rouleau
- Pas d'adhérence électrostatique au point que le matériau ne puisse pas passer en machine.
- Pas d'adhérence accidentelle au point que le matériau ne puisse pas passer en machine.
- L'énergie de surface (niveau de Dyne) ne doit pas être inférieure à 38
- Ne doit pas contenir plus de trois (3) raccords par rouleau, avec une moyenne maximale autorisée d'une (1) raccord par rouleau par palette sur les palettes individuelles.
- Pas de dégâts de palettisation

Emballage papier découpé et empilé :

- Pas de faux-plies
- Courbure maximale (dans un sens ou dans l'autre) : 5,6 mm (0,219 po) en utilisant la méthode de coupe transversale
- Tolérance de longueur, de largeur ou de diamètre fini : +/- 0,8 mm (0,031 po)
- Pas de contamination (terre, graisse, poussière, poils, etc.).
- Pas d'adhérence électrostatique au point que le matériau ne puisse pas passer en machine.
- Pas d'adhérence accidentelle au point que le matériau ne puisse pas passer en machine.
- L'énergie de surface (niveau de Dyne) ne doit pas être inférieure à 38
- Pas de dégâts de palettisation

Sac d'emballage papier multiparois :

- Tolérance de largeur du sac fini (hauteur) : + 6,4 mm (0,25 po)/- 3,2 mm (0,125 po)
- Tolérance de largeur du sac fini (d'un côté à l'autre) : +/- 3,2 mm (0,125 po)

- Tolérance de soufflet du sac fini (avant-arrière) : +/- 3,2 mm (0,125 po)
- Tolérance de pliage d'extrémité en usine : +/- 3,175 mm (0,125 po)
- Inclinaison maximale du pliage d'extrémité en usine : 2 degrés
- Tolérance de pas : +/- 3,175 mm (0,125 po)
- Position maximale de l'adhésif thermofusible : 3,175 mm (0,125 po) à partir des bords supérieur et latéral
- Quantité d'adhésif thermofusible : poids de la couche adapté à l'application et au taux
- Pas de sac fermé par collage (par l'intérieur) ou collé ensemble (par l'extérieur)
- Pas de contamination interne ou externe (terre, graisse, poussière, poils, verre, métal, bois, etc.).
- Pas de dégâts de palettisation

REMARQUE 1 : si des divergences apparaissent entre les spécifications générales et individuelles, priorité est donnée à ces dernières.

REMARQUE 2 : merci de contacter votre manager packaging XQM pour des informations sur les seuils de migration chimique.

REMARQUE 3 : les exigences et défauts d'impression sont spécifiés dans la section Spécifications : exigences générales de ce manuel.

RACCORDEMENT DES ROULEAUX

Les matériaux d'emballage papier fournis en rouleau ne doivent pas contenir plus de trois (3) raccords par rouleau, avec une moyenne maximale autorisée d'une (1) raccord par rouleau par palette sur les palettes individuelles.

ANNEXE E : VERRE

FABRICATION

Les matériaux d'emballage en verre fournis à GMI ne doivent pas présenter de défauts critiques. Les taux de défauts majeurs et mineurs doivent rester en dessous des Niveaux de qualité acceptables (AQL, Acceptable Quality Limits). Les AQL doivent être définis contractuellement avant la première production d'articles en verre pour le compte de General Mills et réévalués régulièrement.

Les défauts sont classés comme suit :

- Critiques : présentent un risque pour la sécurité alimentaire ou la santé de l'utilisateur à réception du matériau ou nuisent à l'étanchéité d'un contenant scellé.
- Majeurs : peuvent entraîner le bris d'une installation de production ou une rupture dans la chaîne d'approvisionnement susceptible de donner lieu à des arrêts de ligne excessifs et des retards de performance, peuvent présenter un risque pour la sécurité alimentaire ou la santé des personnes, ou peuvent nuire sensiblement à la manipulation du conteneur ou de son contenu.
- Mineurs : n'affectent pas l'installation d'utilisation du contenant, mais ont un impact sur son aspect ou son acceptabilité pour le client. Les défauts mineurs ne devraient pas avoir d'effet significatif sur les taux de rupture ou les taux de rejet de la ligne.

Les défauts critiques pouvant être constatés sur les bouteilles ou contenants en verre :

- Bouchon coincé/pièce acérée : morceau de verre, généralement très acéré, projeté vers l'intérieur juste au niveau du col.
- Bavure de bague : il s'agit d'un petit bourrelet de verre formé sur le buvant de la bague.
- Ébréchage : fissure ouverte qui démarre en haut de la bague et s'étend vers le bas.
- Déformations : formes et conditions étranges qui rendent le contenant totalement inutilisable. Exemple courant de ce type de défaut : col plié ou mal positionné.
- Bouillon mou ou ouvert : fine cloque généralement présente sur ou près du buvant, mais pouvant également apparaître n'importe où sur le contenant en verre.
- Col trop étroit : le verre a été déposé en trop grande quantité sur l'intérieur de la bague ou de l'ouverture.
- Cassures/Glaçures : fractures partielles, généralement au niveau du talon.
- Piqûre : ouverture entraînant des fuites ; se produit principalement sur les bouteilles à coins pointus.
- Filament : fil de verre ressemblant à un cheveu à l'intérieur de la bouteille.
- Picot fond : protubérances de verre à l'intérieur de la bouteille.
- Trapèze : fil de verre joignant les deux parois du contenant.
- Contamination interne : tous les contaminants qui ne sont pas facilement amovibles par le rinceur.
- Verre fondu : tout morceau de verre lâche collé au récipient.
- Tir de piston/plongeur à chaud : brin de verre créé par un contact accidentel avec le piston.
- Bord fil : mince morceau de verre dépassant au-dessus de la surface de finition.
- Bague écaillée ou cassée : fragments cassés sur le bord supérieur lors du processus de fabrication.
- Verre écrasé : pièces supplémentaires, éclats ou saupoudrages de verre dans le produit, sur un étui ou sur une palette.

Défauts majeurs pouvant être constatés dans les contenants en verre :

- Pierre : petite inclusion de matériau n'étant pas du verre.
- Fond déformé : portion centrale affaissée à la base du contenant.
- Bavure au fond : cercle de verre autour du fond, au niveau de la couture.
- Cloque dure : cloque profondément incrustée et difficile à casser.
- Contrôles : fissure ou fente qui s'étend (généralement) de la surface de finition à la paroi latérale, parfois autour du talon.
- Mauvaise répartition : mince à l'épaule, col étranglé, fond épais : termes utilisés pour décrire une mauvaise répartition du verre.
- Anneau non conforme.
- Dimensions non conformes aux spécifications.
- Ligne au-dessus de la bague.
- Cône hertzien.
- Tête, corps ou finition fissuré(e).

Défauts mineurs pouvant être constatés dans les contenants en verre :

- Épaule mal rendue : pas totalement soufflée, ou retombée après soufflage.
- Fente de décollage : similaire à une glaçure, mais ouverte. Une fente de décollage ne casse pas en cas de choc, une glaçure oui
- Peau de crapaud : lignes horizontales ondulées dans le corps de la bouteille.
- Impureté : matériau écailleux ou granulaire autre que du verre.
- Fond en coin : défaut de fabrication ayant distribué trop de verre sur le talon.
- Raie : raie de déflecteur composée de fines marques verticales, notamment dues à l'huile dans le moule.
- Bouteille ondulée : ondulations sur l'intérieur de la bouteille.
- Bulles : petites bulles dans le verre.
- Couture à la bague : grosseur sur la couture entre le col et le corps.
- Effet peau d'orange : le verre a un aspect bosselé ou embué.
- Le verre ne doit pas modifier l'intégrité de la couleur d'origine du produit.

La classification des défauts (Critique, Majeur ou Mineur) dépendra de l'application dans le produit final. Le fournisseur et General Mills s'entendent sur des limites acceptables de rupture avant la première production de pièces de verre. Ce taux de rupture peut être modifié en fonction de toute évolution majeure dans l'agencement des lignes de production de General Mills ou du fournisseur, voire d'un problème majeur rencontré.

Les fournisseurs doivent mettre en place un programme d'inspection prévoyant un contrôle approfondi de chaque marchandise, assuré visuellement, au laser, à l'aide de rayons X ou de dispositifs physiques. Cette inspection doit être jugée capable de détecter les défauts sur n'importe quelle marchandise, en particulier dans les zones critiques telles que la finition et toutes les zones de la marchandise qui entrent en contact sur la ligne de production.

Le fournisseur doit définir un programme de mise à l'épreuve des produits, qui permet de détecter les défauts connus de manière fiable, ainsi que tous les défauts qui sont détectés sur le site GMI. Le fournisseur peut utiliser une base d'échantillons de défauts pour mettre à l'épreuve l'équipement d'inspection.

Le fournisseur doit mettre en place un programme permettant de répondre aux défauts critiques détectés lors de l'inspection, prévoyant notamment l'élimination de la marchandise défectueuse et le contrôle de la production pendant une période déterminée proche de la fabrication de ladite marchandise selon l'évaluation des risques ou une étude statistique.

Les échantillons présentant des défauts critiques ne doivent pas revenir sur la ligne de production à moins d'être utilisés dans le cadre d'une mise à l'épreuve, auquel cas un programme doit être mis en place pour s'assurer que l'échantillon est retiré de la ligne.

Chaque marchandise doit comporter un identifiant présenté sous forme de code de lot ou de date julienne, qui indique sa ligne de production, ainsi que le moule/numéro de cavité qui a permis la formation de la marchandise en question.

Pour la bague, les tolérances varient pour chaque caractéristique en fonction de la taille et de la conception du contenant. Ces critères sont rappelés dans le cahier des charges des bagues établi par le Glass Packaging Institute.

REMARQUE 1 : si des divergences apparaissent entre les spécifications générales et individuelles, priorité est donnée à ces dernières.

ANNEXE F : CARTON ONDULE

FABRICATION

- Tolérances de dimension
 - Pour tous les panneaux : +/- 1,5875 mm (1/16 po), à l'exception du panneau sur lequel est collé le rabat. Ce panneau peut être recoupé au maximum sur 3,175 mm (1/8 po), uniquement si cela est nécessaire pour respecter les spécifications d'écartement de joint de GMI.
 - Bande gommée collante du fabricant : 34,925 mm (1 3/8 po) minimum (sauf spécification contraire)
 - Taille globale de la feuille : +/- 3,175 mm (1/8 po)
 - Dimensions de l'encoche
 - Profondeur : +4,7625 mm (3/16 po) pour encoche profonde, -3,175 mm (1/8 po) pour encoche légère (à partir du centre de la rainure du rabat intérieur)
 - Largeur : 9,525 mm (3/8 po), sauf spécification contraire.
 - Centrage : +/- 1,5875 mm (1/16 po) depuis le centre de la rainure du corps (sauf spécification contraire)
 - Bande gommée du fabricant*
 - Écart : amplitude mini-maxi de 6,35 à 12,70 mm (1/4 à 1/2 po), objectif de 9,53 mm (3/8 po) pour les articles à « paroi simple », ou amplitude mini-maxi de 9,53 à 15,88 mm (3/8 à 5/8 po), objectif de 12,7 mm (1/2 po), pour les articles à « paroi double »
 - Inclinaison : 3,18 mm (1/8 po) maximum* pour les articles en carton ondulé « traditionnel », ou 2,38 mm (3/32 po) maximum* pour les articles en carton ondulé « microcannelure »
- *Mesurée à l'intersection de l'encoche et de la rainure horizontale
- Gondolage/roulage maximal de la partie vide : 6,35 mm (1/4 po) sur 304,8 mm (12 po) pour des vitesses de ligne allant jusqu'à 50 caisses (ou plateaux) par minute ; ou 4,76 mm (3/16 po) sur 304,8 mm (12 po) pour des vitesses de ligne supérieures à 50 caisses (ou plateaux) par minute (référence : méthode GMI WARP02).
 - Rainurage : sauf indication contraire dans les spécifications individuelles, toutes les rainures doivent respecter les critères suivants :
 - Rainures du corps : point vers plat.
 - Rainures du rabat : point à point, décalage 3,175 mm (1/8 po) +/- 0,794 mm (1/32 po) mesuré de centre à centre ou type de charnière.
 - Doivent être suffisamment profondes pour permettre un pliage à 180 degrés sans fissure des faces extérieures ou intérieures. 90 degrés vers la gauche et 90 degrés vers droite quand le produit est déplié.
 - Qualité de collage : la liaison doit pouvoir arracher les fibres dans des conditions normales de production.
 - Résistance à l'air (Gurley) : 8 secondes minimum (référence : méthode GMI A-44)
 - Les matériaux d'emballage ondulés doivent être fabriqués conformément aux spécifications d'emballage et ne présenter aucun défaut. Les défauts font notamment référence aux éléments suivants :
 - Toute forme de contamination telle que (liste non exhaustive) :
 - les odeurs douteuses,
 - la terre, la graisse, l'eau, le verre ou tout autre corps étranger,
 - du métal incrusté,
 - des organismes de type moisissures, insectes et rongeurs.
 - Délamination
 - Défauts de découpage/rainage, par exemple (liste non exhaustive) :

- rainures fissurées,
- rainures/découpes manquantes,
- rainures/découpes incorrectes,
- rainures/découpes mal alignées,
- rainures de perforation trop ou pas assez profondes,
- profondeur de rainage excessive ou insuffisante,
- profondeur d'encoches excessive ou insuffisante,
- mauvais réglage de la machine de découpe ;
- bande gommée mal ou non collée (lorsqu'un précollage est spécifié),
- excès de colle (cartons ondulés collés entre eux/collés fermés),
- bande gommée trop étroite, trop large ou asymétrique,
- débris à l'intérieur du carton ondulé ou du lot,
- confusion ou erreur d'étiquetage des lots de cartons ondulés,
- gondolage/roulage excessif,
- dégâts ou problèmes de palettisation : cerclage trop ou pas assez serré, palettes endommagées, etc.

REMARQUE 1 : si des divergences apparaissent entre les spécifications générales et individuelles, priorité est donnée à ces dernières.

REMARQUE 2 : les caisses doivent être expédiées à nos sites moins de 90 jours (environ 3 mois) après leur date de fabrication (transformation), sauf autorisation expresse de GMI (R&D, Sourcing, FSQ et/ou usine destinataire).

REMARQUE 3 : merci de contacter votre manager packaging XQM pour des informations sur les seuils de migration chimique.

EXIGENCES D'IMPRESSION

- L'impression de texte doit respecter les spécifications de GMI et la localisation des éléments critiques, comme les codes-barres, doit être précise à +/- 1,5875 mm (1/16 po) près.
- L'encre doit couvrir uniformément le carton, sans être clairement visible par transparence.
- Les bordures d'impression doivent être propres et précises et le carton ne doit comporter aucun défaut d'impression. Parmi les défauts d'impression possibles : vides d'impression, mauvais réglage d'impression, remplissage d'impression, variation/mauvaise correspondance des couleurs et peau de crapaud.
- Les exigences imposées par le code UPC sont indiquées dans le standard d'application des codes des conteneurs d'expédition publié par le Uniform Code Council, Inc., le 19 juin 1996.
- La qualité d'impression des codes UPC 128 et ITF-14 imposées par les exigences du code ANSI Symbol Grade ne doit pas être inférieure aux préconisations de la norme ANSI « C » (référence : lignes directrices de General Mills, Inc. pour la qualité d'impression des symboles de code-barres ITF-14 sur le carton ondulé).
- D'autres critères et défauts d'impression sont décrits dans la section Spécifications : exigences générales de ce manuel.

EXIGENCES DE COMPRESSION DU CONTENEUR

Lorsqu'elles sont indiquées, les exigences de compression sont les exigences de performance les plus importantes des spécifications du matériau. Si d'autres critères tels que ECT (Edge Crush Test) ou combinaison de cartons, indiqués dans les spécifications, sont en conflit avec la capacité du fournisseur à respecter les exigences de compression, le fournisseur doit contacter immédiatement le manager packaging XQM GMI pour demander une mise à jour des spécifications.

ANNEXE G : BOITES COMPOSITES

FABRICATION

- Normes de la doublure
 - Fini de surface de la feuille : mat et lisse
 - Orientation de la feuille : côté mat à l'extérieur
 - Picots (maximum) : aucun dans le matériau laminé, 150 picots par pied au carré (929 cm²), sur la feuille (boîte légère).
- Normes de la bande pour corps de boîte
 - Résistance à l'humidité : résistance à l'humidité sur toutes les couches, sauf les couches supérieure et inférieure
 - Au moins un code jour julien / date julienne doit être présent et lisible sur chaque boîte.
- Normes d'étiquetage
 - Configuration du matériau : face imprimée sur l'extérieur, sens de déroulage spécifié sur le texte graphique.
 - Test de règle droite - 90.096 : un excès de bulles peut entraîner un rejet.
 - Codes-barres : le code-barres doit pouvoir être lu correctement.
 - Adhésion de l'encre humide : méthode de test 90.093 : aucune.
 - Lamination à sec : pas de délamination.
- Raccords
 - Collage bout à bout des deux côtés avec un ruban de 25,4 mm (1 po) de large et de couleur différente.
 - Les raccords ne doivent pas casser en conditions normales de déroulage.
 - Le ruban de collage ne doit pas dépasser la largeur de fente de l'étiquette.
- Normes pour les extrémités métalliques
 - Conception : extrémité de boîte standard/différentielle avec double anneau de renforcement.
 - Traitement chimique : dichromate de sodium à traitement cathodique.
 - Lubrifiant de la machine : DOS (sébacate de dioctyle) et ATBC (acétylcitrate de tributyle).
 - Lubrifiant de la presse : Zurnform V ou produit similaire.
 - La découpe des extrémités doit être propre et lisse. Les extrémités doivent également être dépourvues de poussière, de saletés, de traces de corrosion, etc.
 - Les éléments préroulés ne doivent pas présenter de bosses, d'entailles et de défauts nuisant à la pose du couvercle ou à la qualité du sertissage.
 - La surface des extrémités doit être dépourvue de fissures, de fractures ou de tout autre défaut pouvant permettre à la pâte de pénétrer lors des opérations d'étanchéité.
- Explication de la désignation de l'extrémité métallique
 - 55# (55 lb (24,9 kg) par boîte de base), 2 CR (double réduction, 2 passes de laminage à froid), 0,10#ETP (fer blanc électrolytique de 1/10 lb (45,3 g)), CC (coulée continue), CA (recuit continu), DR9 (trempe), (doit être conforme aux désignations ASTM actuelles A623, A626, A630).
- Assemblage
 - L'extrémité métallique doit être placée sur la découpe du fond de la boîte.
 - Le dessus métallique doit être découpé de manière propre et précise. Il ne doit présenter aucune déformation susceptible d'empêcher l'application efficace de l'embout métallique.
- Qualité d'enroulement

- Extérieur : les boîtes doivent être enroulées proprement, nettement et ne présenter aucune fissure, déchirure, pli, rayure de la couche d'étanchéité, excès d'adhésif, torsion ou déformation.
- Intérieur : la doublure doit être propre, sans présence notable de poussière ou de salissure, et doit être lisse, sans bulle, excroissance, déchirure, raccord ou dépôt poussiéreux.
- Les matériaux des boîtes composites doivent être dépourvus des défauts suivants :
 - Extrémités métalliques
 - Défaut de sertissage : l'extrémité métallique n'est pas totalement sertie sur l'extérieur de la boîte.
 - Défaut d'assemblage : défaut général de sertissage.
 - Dégât de tige d'éjection : marque noire au fond de la boîte.
 - Extrémité rouillée.
 - Marque de moulage.
 - Bosses.
 - Papier
 - Raccord trop large : les deux côtés du carton ne correspondent pas parfaitement.
 - Chevauchement : les deux côtés du carton se chevauchent.
 - Faux-plis au niveau du raccord ou de l'étiquette.
 - Raccord ouvert.
 - Déformation : le joint de raccord du papier s'ouvre avant sertissage.
 - Étiquette
 - Réglage vertical/côtés de coupe, réglage de bout en bout ou déport de l'étiquette : l'étiquette n'est pas correctement alignée verticalement sur le corps de la boîte ($\pm 9,525$ mm ($\pm 3/8$ po) par rapport à l'objectif).
 - Étiquette déchirée : étiquette déchirée le long de la zone de superposition.
 - Onglets déchirés sur plus de 11,906 mm (15/32 po).
 - Marques de découpe.
 - Déformation : étiquette décollée, non pliée sous l'extrémité métallique.
 - Raccord de l'étiquette (usine et fournisseur).
 - Étiquette mal coupée : ligne blanche ou colorée visible au niveau de la zone de superposition.
 - Glissement/décollage de l'étiquette : la pression à l'intérieur de la boîte force le joint de raccord à se dilater, ce qui entraîne un déplacement latéral de l'étiquette.
 - Repli de la zone superposition de l'étiquette : face arrière de l'étiquette visible parce que la zone de superposition de l'étiquette a été repliée.
 - Débordement de l'excès de colle : quantité excessive de colle visible au niveau de la zone de superposition de l'étiquette.
 - Doublure
 - Défaut de joint thermique : le joint n'est pas complet ou n'est pas présent sur toute la pochette.
 - Défauts de pliage : l'arrière de la doublure est visible ou aucune pochette n'est présente.
 - Doublure rayée : rayure visible qui perfore la doublure et permet de voir le support papier de la doublure ou le corps de la boîte.
 - Doublure glacée : la doublure n'est pas collée correctement au corps de la boîte.
 - Doublure sèche : la doublure n'adhère pas au corps de la boîte.
 - Défaut d'adhérence : la doublure n'adhère pas au fond de la boîte.
 - Colle trop à gauche : la colle appliquée au niveau de la zone de superposition de l'étiquette ne doit pas déborder de la zone de superposition.
 - Colle trop à droite : dans la zone de superposition, seule la bordure de l'étiquette doit présenter une bande sèche.
 - Découpe de la rondelle

- Découpe profonde de la rondelle : la profondeur de découpe de la rondelle ne doit pas être supérieure à 0,254 mm (0.010 po) sur le corps de la boîte.
- Découpe peu profonde de la rondelle : la découpe de la rondelle doit être suffisante pour traverser l'étiquette et attaquer légèrement le corps de la boîte.
- Général
 - Graisse sur la paroi de la boîte.
 - Entailles superficielles sur l'extérieur.
 - Fibres/pailles à l'intérieur de la boîte : volume excessif de fibres/pailles à l'intérieur de la boîte.
 - Évasement intérieur/bords roulé.
 - Boîtes présentant des dégâts de palettisation.
 - Boîtes contaminées par de la saleté, de la graisse ou tout autre corps étranger.

REMARQUE 1 : si des divergences apparaissent entre les spécifications générales et individuelles, priorité est donnée à ces dernières.

ANNEXE H : PLASTIQUE RIGIDE

FABRICATION

- Défauts visuels : les éléments suivants constituent des défauts visuels et peuvent entraîner le rejet des matériaux :
 - Bavure dépassant 0,794 mm (1/32 po) au niveau de la jointure ou du plateau
 - Inclusions, traînées de carbone ou taches de plus de 0,794 mm (1/32 po) de diamètre
 - Substances étrangères détachées ou collées à l'intérieur du contenant
 - Largeur de grille ou de bulles supérieure à 1,5875 mm (1/16 po)
 - Brûlures de pression
- Défauts fonctionnels : les éléments suivants constituent des défauts fonctionnels et peuvent entraîner le rejet des matériaux :
 - Moulage court ou zones de moulage mal remplies
 - Fissuration sous contrainte due à de mauvaises conditions de moulage
 - Bavure dépassant 0,397 mm (1/64 po) au niveau des angles droits de la zone de jointure sur les contenants présentant des surfaces thermoscellées
 - Toute variation (bosse/creux) ou irrégularité d'une surface thermoscellée qui empêche de sceller complètement le couvercle sur le récipient (sources de fuite)
 - Cheveux d'ange susceptibles de se détacher et de devenir une source de contamination
 - Gondolage/faux-rond/ovalisation qui impactent l'aptitude au passage en machine
 - Bosses qui impactent le passage en machine
- Pas de dégâts de palettisation

EXIGENCES COMPLÉMENTAIRES

- Identification des pièces : chaque pièce doit porter une marque en relief ou gravée permettant d'identifier la position de la cavité du moule.
- Symbole SPI : chaque pièce doit porter le symbole de recyclage SPI correspondant au type de plastique utilisé.
- Résistance à la fissuration à basse température : la résistance à la fissuration de chaque conteneur plastique doit être évaluée à -18 °C (0 °F). Le conteneur plastique doit conserver le niveau de résistance à la fissuration défini.

REMARQUE 1 : si des divergences apparaissent entre les spécifications générales et individuelles, priorité est donnée à ces dernières.

ANNEXE I : METAL

Tous les matériaux d'emballage métalliques fournis à GMI doivent respecter les pratiques de fabrication mentionnées ci-dessous. Les matériaux dont ces caractéristiques sont considérées comme non acceptables pourront être rejetés.

Boîtes

- Les boîtes doivent être palettisées de manière à ne pas se déplacer en cours de transport et à ne pas être endommagées par des sangles trop serrées.
- Tous les matériaux de calage (palette, sangles, feuilles-palettes, poteaux d'angle, cadre supérieur, etc.) doivent être en bon état et le système de calage et les boîtes doivent ne présenter aucune forme de contamination.
- Les boîtes doivent être exemptes de défauts de revêtement internes et externes, y compris, mais sans s'y limiter : discontinuités de revêtement, surcuisson du revêtement, gouttes de revêtement, défauts de rayures et cloques.
- Les boîtes doivent être exemptes de défauts structurels, y compris, mais sans s'y limiter : marques de ferraille perlée, rayures importantes, profil de perle incorrect, brides défectueuses, garniture incomplète, défauts de soudure et laminations.
- Les dimensions de la boîte doivent respecter les limites de tolérance préconisées pour créer une double jointure/double sertissage uniforme et efficace.
- Les boîtes doivent comporter une date de production lisible et traçable (ou plusieurs, le cas échéant).

Extrémités (fonds et/ou couvercles)

- Les extrémités doivent être emballées de manière à protéger les courbures contre tout risque d'endommagement durant l'entreposage et le transport. Elles doivent par ailleurs être dotées de manchons conformément au cahier des charges du site de réception.
- Les extrémités doivent être exemptes de défauts sur le revêtement interne et externe, y compris, mais sans s'y limiter : revêtement discontinu, excès ou absence de finition, souillure, sauts/vides et excès ou absence de composé.
- Les extrémités doivent être exemptes de défauts structurels, y compris, mais sans s'y limiter : rides de courbure, rainures brisées, fractures de rivet, bosses/rayures, défauts au niveau du rabat empêchant l'utilisation de l'extrémité et défauts de courbure.
- Les dimensions des extrémités doivent respecter les limites de tolérance préconisées pour créer une double jointure/double sertissage cohérente et efficace.
- Les extrémités ouvertes EZ doivent présenter une date de production lisible et traçable. Les extrémités sanitaires doivent être traçables jusqu'à un niveau de palette.

Fermetures pour les pots de verre

- Les fermetures doivent présenter une quantité suffisante de joint durci qui permet d'assurer un niveau d'étanchéité adéquat avec la finition du récipient dans des conditions de fabrication types.
- Les fermetures doivent être exemptes de défauts de revêtement, de fil et esthétiques.

ANNEXE J : MATÉRIAUX DES COUPONS DÉTACHABLES ET DES ÉTIQUETTES ADHÉSIVES

FABRICATION

- Pour les coupons et les étiquettes autocollantes, seules les informations suivantes doivent être incluses sur le mandrin :
 - mmjjaa - mois, jour, année de production
 - s - équipe
 - l - ligne de bande
- Les coupons et étiquettes doivent être compatibles avec les équipements d'étiquetage automatique (Label Aire ou Label Jet).
- Les coupons ne doivent pas se coller entre eux ni présenter de bavures de colle en cas de stockage à un taux d'humidité relative de 40 à 80 % et à une température comprise entre 4 et 38 °C (40 à 100 °F). Dans ces conditions de stockage, leur durée de conservation est d'un an.
- Raccords
 - Les raccords doivent être réduites au minimum.
 - Les raccords doivent être réalisés de bout en bout, à l'aide d'un ruban de colle de 25,4 mm (1 po), sur la partie arrière du support. Le ruban doit être aligné sur les bordures du support.
 - Le nombre maximal de raccords autorisé par rouleau est de trois (3).
 - Le nombre moyen de raccords par rouleau dans un même cycle doit être d'un (1).
- Avec un équipement d'étiquetage propre et en bon état de service et les dispositifs de tension correctement réglés, le nombre moyen de casses de bande par rouleau doit être de deux (2) avec une marge de 0 à 3. Le rejet se produira à la troisième.
- Perforation (pour les coupons détachables, le cas échéant)
 - La feuille protectrice doit être perforée de manière à empêcher tout risque de déchirure au moment d'appliquer l'étiquette.
 - Le support ne doit pas présenter de perforations.
 - Le coupon doit être suffisamment perforé pour que le client puisse l'enlever.
- Les étiquettes ne doivent pas présenter d'imperfections (plis, bordures irrégulières) les rendant inadaptées à l'usage prévu.
- Le numéro de position de l'étiquette pour les coupons détachables doit être communiqué par General Mills.
- Le code UPC doit être lisible. Un équipement de contrôle laser est utilisé pour lire le code UPC imprimé sur l'étiquette à la fin de chaque cycle.
- Une fois le coupon détaché, sa valeur de roulage ne doit pas dépasser 6,35 mm (environ 0,25 po). La résistance de collage peut être ajustée de manière à être faible ou forte. Quoi qu'il en soit, le coupon doit rester plat une fois détaché.
- Une fois le coupon détaché, il ne doit pas coller à d'autres coupons lors de son traitement et de sa manipulation.
- Tous les coupons et étiquettes autocollantes fournis à General Mills doivent respecter les pratiques de fabrication acceptées décrites ci-dessous (le cas échéant). Même si aucun paramètre quantifiable n'est mentionné, les matériaux dont ces caractéristiques sont considérées comme non acceptables pourront être rejetés.
 - Les plis doivent être nets.
 - Les matériaux doivent être coupés d'équerre et ne pas présenter une asymétrie supérieure à 1,5875 mm (0,0625 po).

- Les matériaux doivent être plats et ne pas être gondolés de plus de 1,5875 mm (0,0625 po).
- Les matériaux doivent se détacher proprement de leur support.
- Les matériaux ne doivent pas contenir trop de papier ou de chutes.
- Mandrin non écrasé et correctement dimensionné, bobinage serré.
- Flottement latéral maximum = 3,175 mm (0,125 po).
- Asymétrie maximale sur une longueur de 3,048 m (10 pieds) = 6,35 mm (0,25 pouce).
- Pas de contamination externe (terre, graisse, poussière, poils, etc.).
- Pas d'adhérence électrostatique au point que le matériau ne puisse pas passer en machine.
- Pas d'adhérence accidentelle au point que le matériau ne puisse pas passer en machine.

CONDITIONS D'EXPEDITION

- Conteneur
 - Le niveau de résistance du conteneur doit correspondre aux normes de vibrations et de chocs fixées par le protocole ISTA 1A (États-Unis) et aux exigences de compression préconisées par la norme ASTM D4577-94 ou des méthodes de test régionales équivalentes.
 - La taille du conteneur doit être déterminée par le fournisseur.
- Étiquetage
 - Le conteneur doit être étiqueté sur deux côtés adjacents. L'étiquette doit être imprimée dans une police aussi grande que possible et porter les mentions suivantes : INTENDED FOR FOOD USE (À USAGE ALIMENTAIRE).
 - Le conteneur doit être étiqueté sur deux côtés adjacents. L'étiquette doit être imprimée dans une police aussi grande que possible et porter les mentions suivantes :
 - b. Nom et adresse du fournisseur
 - c. Quantité par colis
 - d. Code de production (date et équipe)
 - e. Référence du matériau
 - f. Numéro du bon de commande (fourni par GMI Purchasing)
 - g. Numéro séquentiel du carton (1 sur ...)
- Conditionnement et fermeture
 - Les articles doivent être orientés dans le même sens dans le carton principal.
 - Aucun cerclage ne doit être utilisé.
 - Le produit doit être protégé de manière à prévenir tout risque de dommage lors du packaging, de l'expédition et du stockage.
 - Les cartons doivent être scellés à l'aide d'un ruban d'inviolabilité de 50,8 mm (2 po) de large, placé en forme de H sur le haut et le fond des cartons. Il est interdit d'utiliser des dispositifs de fermeture métalliques.
 - Sur le haut et le fond du carton principal : petits rabats à l'intérieur, grands rabats à l'extérieur.
- Poids
 - Le conteneur ne doit pas dépasser 12 kg (35 lb), sauf indication contraire du fournisseur.
- Doublure du carton
 - Les cartons expédiés vers un site de fabrication de GMI doivent être garnis d'un sachet en polyéthylène basse densité de 1,5 mil (38 µm) minimum.
 - Les doublures en polyéthylène ne doivent pas être fermées avec du ruban ou un dispositif métallique. Les sachets doivent être repliés.
- Les procédures qui suivent s'appliquent uniquement aux coupons/cartes de jeux :

- Les procédures de destruction sont les suivantes :
 - Les planches doivent être détruites.
 - Les rebuts d'impression doivent être conservés dans une zone sécurisée jusqu'à leur destruction. Les rebuts d'impression doivent être détruits au cours des 24 heures suivant le cycle de production.
 - Si des titres de jeu négociables doivent être broyés par une société autre que l'imprimeur, ceux-ci doivent être détériorés (en les découpant) au préalable. Toutes les précautions doivent être prises pour garantir que le vol est impossible avant la destruction par déchiquetage.
 - La destruction de tous les articles doit être réalisée en présence de témoins et/ou documentée. Une preuve de destruction sera fournie à GMI sur simple demande.
- Les zones de production doivent prendre toutes les mesures de sécurité nécessaires pour empêcher le personnel non autorisé d'accéder aux procédés/matériaux d'impression et aux rebuts d'impression.
- Les matériaux négociables doivent être stockés de manière sécurisée afin de prévenir tout vol ou divulgation de plans promotionnels/de jeux confidentiels.
- General Mills se réserve le droit d'assister à l'impression d'éléments/coupons de jeu gagnants, ainsi qu'à la destruction des rebuts correspondants.

ANNEXE K : LETTRE DE GARANTIE



GENERAL MILLS, INC. GARANTIE RELATIVE AU MATÉRIAU D'EMBALLAGE POUR L'AMÉRIQUE DU NORD

<u>Spécification</u>	<u>Nom du fournisseur et/ou du distributeur :*</u>
----------------------	--

*Si vous êtes distributeur, merci d'indiquer le nom de votre société et du fournisseur d'emballage pour lequel vous effectuez la distribution.

TYPE DE PRODUIT ALIMENTAIRE :
CONDITIONS D'UTILISATION :

<u>Structure du matériau (de l'extérieur vers l'intérieur)</u>	<u>Fabricant/désignation du composant</u>	<u>Référence CFR de chaque couche</u>

Le soussigné (ci-après le « Vendeur ») garantit par la présente à GENERAL MILLS OPERATIONS, INC., sise au Number One General Mills Blvd., Minneapolis, MN 55426 et à ses sociétés parentes, affiliées et filiales (ci-après l'« Acheteur ») que les matériaux décrits ci-dessus et leurs composants (y compris (liste non exhaustive) tout adjuvant, additif, lubrifiant et agent de nettoyage susceptible de migrer vers la surface en contact avec les aliments ou de modifier de quelque manière que ce soit la saveur ou l'odeur du produit alimentaire), de même que les conditions d'utilisation et les types de produits alimentaires décrits ci-dessus, vendus à l'Acheteur par le Vendeur, sont et devront être, au moment de leur livraison, soit constitués de composants généralement reconnus comme sûrs et autorisés, soit conformes sous tous leurs aspects au Federal Food, Drug, and Cosmetic Act de 1938 et à toute loi le modifiant ou le complétant (y compris (liste non exhaustive) le Food Additives Amendment de 1958 et toutes les lois étatiques en vigueur ainsi que, le cas échéant, le Wholesome Meat Act ou le Wholesome Poultry Act) ; qu'ils ne sont pas et ne devront pas être, au moment de leur livraison, adultérés ou accompagnés d'un étiquetage falsifié afin de se soustraire au respect des lois susmentionnées, qu'ils n'entraîneront pas l'adultération ou la falsification de l'étiquetage d'un produit de l'Acheteur correspondant au type de produit alimentaire et aux conditions d'utilisation susmentionnées, et qu'ils ne contiennent pas de substance dangereuse incorrectement étiquetée ou interdite. Par ailleurs, le Vendeur garantit que le matériau décrit ci-dessus est fabriqué à partir de matières premières présentant un niveau élevé de pureté, dans des conditions garantissant sa sécurité s'il en est fait l'utilisation prévue, décrite ci-dessus par le type de produit alimentaire et les conditions d'utilisation, et, le cas échéant, qu'il satisfait les exigences de certification relatives à la fabrication de conteneurs à usage unique et de capsulage pour le lait et les produits laitiers. Cette garantie est renouvelée automatiquement et sera en vigueur jusqu'à annulation par écrit du Vendeur ou jusqu'à ce qu'une nouvelle déclaration de garantie soit demandée et signée.

Le Vendeur garantit par ailleurs qu'aucun plomb, chrome hexavalent, cadmium et mercure n'a été ajouté intentionnellement au matériau, et que la somme des niveaux de concentration accidentelle de ces quatre métaux n'excède pas 100 ppm du poids du matériau. Le Vendeur garantit également que la formulation du matériau ne contient pas d'orthophtalates. Le Vendeur garantit par ailleurs que le matériau ne contient aucune substance, dont (liste non exhaustive) les substances susmentionnées et les substances incluses dans le California Safe Drinking Water and Toxic Enforcement Act de 1986 (Proposition 65), dans des volumes nécessitant d'avertir les employés de l'Acheteur ou toute autre personne exposée à un produit de l'Acheteur utilisant ledit matériau.

Signature	Nom (en caractères d'imprimerie)	Date
Titre	Téléphone	E-mail
Nom de l'entreprise		
Adresse de la société		

ANNEXE L : EXIGENCES D'ÉTIQUETAGE (ÉTIQUETTES SSCC18) DES PALETTES POUR LES FOURNISSEURS ENVOYANT L'AVIS EDI À GENERAL MILLS

General Mills respecte les directives des normes GS1 relatives à l'étiquetage à codes-barres sur les palettes et attend le même comportement de la part des fournisseurs d'ingrédients, de matériaux d'emballage, de produits finis, de produits semi-finis et de matériel. Le document définissant les directives relatives aux étiquettes GS1 est accessible par le lien ci-dessous.

https://www.gs1.org/docs/tl/GS1_Logistic_Label_Guideline.pdf

General Mills utilise et demande que l'étiquetage sur les palettes SSCC18 (Code de série des conteneurs d'expédition) soit utilisé pour les transactions ASN. Le type de code-barres utilisé est GS1-128. La hauteur minimale du code-barres selon les directives des normes GS1 est de 3,17 cm (1,25 po). Le code-barres doit de préférence être centré pour inclure un espace de balayage discret sur les marges latérales.

Le schéma de l'étiquette d'identification à code-barres de la palette SSCC18 est illustré ci-dessous. L'étiquette peut comporter des informations lisibles à l'œil nu en plus du code-barres sur la palette. L'étiquette SSCC18 ne doit pas forcément porter des informations lisibles à l'œil nu sauf si les informations requises par General Mills (code article, date de fabrication, lot du fabricant, quantité, etc.) sont visibles sur le matériau ou sur une étiquette de palette apposée accompagnant le matériau.

Dans tous les cas, les informations électroniques associées à l'étiquette de la palette (code article, date de fabrication, lot du fabricant, quantité, etc.) doivent correspondre aux données indiquées sur le matériau physique.



Voici un exemple d'étiquette de palette SSCC18 conforme au standard GS1, qui comprend des informations lisibles à l'œil nu, ainsi que d'autres codes-barres. Ces étiquettes sont acceptables pour General Mills dès lors que l'étiquette de palette SSCC18 est lisible à l'œil nu, qu'elle peut être scannée et que le code-barres est situé sur la partie supérieure ou inférieure (éviter de placer le code-barres d'une étiquette de palette SSCC18 au centre).

INFORMATIONS

Par ex. Nom de l'entreprise de l'expéditeur,
Adresse, Description du produit...

SSCC :
164000011234567886

CONTENU :
6400001111196

QUANTITÉ :
36

À CONSOMMER DE
31.12.2020

N° DE
122208



Les règles d'étiquetage des palettes imposées aux fournisseurs pour l'envoi de l'avis préalable d'expédition EDI 856 à General Mills sont disponibles à l'adresse suivante :

<http://www.generalmills.com/en/Company/working-with-us/TradingPartners/NAHome/NA-Suppliers>