



Manual Global de Fornecedores de Embalagens da General Mills

**Gestão de embalagens de FSQ
Versão 2.1
1º de junho de 2020**

CONTEÚDO DO MANUAL GLOBAL DE FORNECEDORES DE EMBALAGENS DA GENERAL MILLS

Como parte do foco contínuo no programa de garantia de qualidade, conformidade regulatória e segurança alimentar de nossos fornecedores, o Manual Global de Fornecedores de Embalagens da General Mills Incorporated (GMI) foi criado para esclarecer os principais requisitos do programa.

O Manual Global de Fornecedores de Embalagens tem como objetivo orientar os atuais e futuros fornecedores de embalagens para garantir que seus sistemas de segurança alimentar, conformidade regulamentar e garantia de qualidade cumpram os requisitos da GMI.

Neste manual, você encontrará uma visão geral dos requisitos de qualidade e segurança alimentar, e as expectativas sobre comunicação de mudanças e de exceções.

ÍNDICE

Conteúdo do Manual Global de Fornecedores de Embalagens da General Mills	2
Conformidade regulamentar	5
Requisitos de controle de produto, rastreabilidade e recall	7
Boas práticas de Fabricação e Higienização	9
Transporte e logística	12
Relações com consumidores e clientes	15
Especificações e rotulagem de produtos	16
APPCC e Programas de pré- Requisitos	18
Alérgenos alimentares	19
Controle de riscos biológicos	21
Matérias-primas	23
Controle de riscos físicos e materiais estranhos	24
Defesa alimentar	26
Segurança Alimentar para Material de Embalagem	27
Requisitos gerais de especificação	28
Sistemas de gerenciamento de treinamento e qualidade	30
Apêndice A: Contatos e Referências	31
Apêndice B: Filme e laminados flexíveis	33
Apêndice C: Papelão	34
Apêndice D: Papel	37
Apêndice E: Vidro	38
Apêndice F: Ondulado	41
Apêndice G: Latas compostas	43
Apêndice H: Plásticos rígidos	46
Apêndice I: Metais	47
Apêndice j: Materiais de cupons destacáveis e rótulos adesivos	48
Apêndice K: Carta de garantia	51
Apêndice L: Requisitos edi/asn de rotulagem de paletes para fornecedores da general mills (rótulos ssc18)	52

COMUNICAÇÃO DE MUDANÇAS DE FORNECEDORES DA GMI

Todas as instalações devem ter um programa que garanta a comunicação adequada e em tempo hábil à General Mills de mudanças que possam afetar a especificação, a segurança alimentar ou a composição de embalagens da General Mills. A GMI deve aprovar a mudança antes da implementação.

Por exemplo:

- Mudança de Ponto de Controle Crítico (CCP)
- Nova linha ou novo local de produção
- Mudança de nome da empresa (Notificação apenas à GMI)
- Mudança de estrutura ou outra mudança de matéria-prima

Para qualquer mudança temporária, uma decisão de exceção aprovada pela XQM deve estar em vigor. No caso de mudanças permanentes, elas devem ser aprovadas pelas equipes de XQM e P&D da GMI antes da implementação. A GMI pode solicitar testes adicionais do fornecedor para verificar se os principais requisitos das especificações foram cumpridos pelo novo material.

APROVAÇÃO E MANUTENÇÃO DE FORNECEDORES DA GMI

Como parte do Programa de Gerenciamento de Fornecedores da GMI, uma avaliação é necessária para novos locais de produção para garantir que nossos fornecedores cumpram os requisitos da GMI.

A Equipe global de gestão de qualidade externa (XQM) da GMI é responsável por todas as aprovações iniciais de locais de produção de fornecedores.

A avaliação inicial é parte integrante da aprovação geral do fornecedor. A conclusão de uma Supplier Survey (também conhecida como “Supplier Workbook”) bem como a devolução da documentação comprobatória são necessárias, incluindo, entre outros:

- Organograma da fábrica
- Diagrama de fluxo de processo
- Plano HACCP
- Relatório de Auditoria de terceira parte, assim como, Certificado e Ações Corretivas. A General Mills tem preferência por certificações reconhecidas pelo GFSI (por exemplo, IFS, FSSC, BRC, SQF).
- Procedimento de retenção
- Política de Boas Práticas de Fabricação (BPF).
- Política de Ingresso de Água.
- Programa de Higienização das Instalações e Equipamentos.
- Programa de gerenciamento de produtos químicos
- Procedimento de Recebimento e Expedição de Materiais.
- Procedimento de Gerenciamento de Quebráveis e Plásticos Duros.

Esses documentos podem ser encaminhados à GMI por meio do Programa de auditoria global da GMI ([G-GAP](#)) ou enviados ao contato da GMI que iniciou a solicitação. Após a revisão, uma auditoria da instalação pode ser realizada com aprovação da linha e/ou do local de produção dos materiais de embalagem específicos.

Todos os locais de produção aprovados pela GMI passarão periodicamente por novas auditorias com frequência baseada em risco, acompanhadas por solicitações periódicas de documentação de manutenção.

Todos os locais de produção do fornecedor da GMI devem passar por uma auditoria de terceira parte, anualmente com documentação apresentada à GMI. Os seguintes documentos são necessários para cumprir esse requisito:

- Relatório completo de auditoria
- Ações corretivas
- Certificado

As auditorias terceirizadas baseadas no esquema GFSI são obrigatórias para fornecedores de materiais de contato direto com alimentos e altamente recomendáveis para todos os outros fornecedores.

A documentação de auditoria de terceiros deve ser enviada para supplier.documentation@genmills.com para fornecedores GMI América do Norte ou xqm.support@genmills.com para fornecedores de outras regiões.

CONFORMIDADE REGULAMENTAR

Todos os materiais de embalagem da GMI devem atender a todas as exigências regulamentares aplicáveis para o uso a que se destinam. Os materiais de embalagem devem ser produzidos e transportados em conformidade com as regulamentações locais, estaduais, federais e internacionais aplicáveis. É política da GMI cumprir todas as leis que governam e regulam o setor alimentar.

Todos os materiais fornecidos à GMI devem ser adequados para o uso a que se destinam em embalagens de alimentos e, em todos os aspectos, incluindo condições de fabricação, armazenamento e transporte, estar em conformidade com todas as regulamentações aplicáveis. Quando o material for destinado a uso como material de contato direto com alimento, uma Carta de garantia de material de embalagem da GMI assinada, com base no uso alimentar pretendido, deve estar arquivada no Departamento de Qualidade e Segurança Alimentar (FSQ) da GMI.

REGISTRO DE INSTALAÇÃO

Todos os fornecedores e locais de produção devem estar em conformidade com os requisitos de licenciamento e registro locais, estaduais, federais e internacionais. Os proprietários, operadores ou agentes responsáveis das instalações que fabricam, processam, embalam ou armazenam alimentos para consumo humano ou animal devem registrar a instalação de acordo com as leis e regulamentações aplicáveis. Esta exigência se aplica à Embalagem ativa, por exemplo, BHT.

CONTATOS REGULAMENTARES

- Todos os fornecedores da GMI devem ter uma política por escrito que detalhe os procedimentos e as pessoas responsáveis associadas a um contato regulamentar e inspeção de instalação.
- A instalação deve manter registros precisos que detalhem as visitas de agências regulamentares e a resolução de todas as constatações documentadas pela agência regulamentar.

- Todos os fornecedores da GMI devem notificar a equipe de Gerenciamento de Qualidade Externa Global (XQM) da GMI se for feita qualquer observação regulamentar significativa que possa indicar que o material de embalagem pode estar adulterado ou estar sendo preparado, embalado ou mantido em condições nas quais pode vir a ser adulterado ou causar danos à saúde. Isso inclui todas as observações registradas no Formulário FDA 483 e formulários equivalentes em outros países.

AMOSTRA REGULAMENTAR

- As amostras duplicadas devem ser feitas sempre que amostras regulamentares forem recolhidas com documentação clara do que deve ser testado. Isso pode incluir duplicatas para teste de produtos acabados para patógenos, teste de migração, amostragem ambiental etc.
- Um programa de retenção e liberação positiva deve estar em vigor para acompanhar a amostragem regulamentar, com autorização por escrito da agência de amostragem antes da disposição. Se um programa de retenção e liberação positiva não for viável, a GMI deve ser notificada antecipadamente e uma aprovação por escrito do pessoal de Qualidade deve ser obtida na fábrica de destino.
- Qualquer produto amostrado do fornecedor e parcialmente enviado ou em retenção regulamentar enquanto estiver em trânsito para a GMI deve ser comunicado ao contato apropriado da GMI imediatamente para garantir a retenção e a liberação antes do uso.

O Departamento de Qualidade e Segurança Alimentar toma várias precauções estabelecidas para garantir a conformidade e a cooperação total caso um material de embalagem próprio ou em curso para a General Mills U.S. seja amostrado pela Food and Drug Administration (FDA). **Do mesmo modo, estamos solicitando que um Contato de Qualidade e Segurança Alimentar da General Mills ou um auditor seja informado imediatamente e completamente de todas as inspeções da FDA em suas instalações que envolvam a amostragem de qualquer material sendo transportado para a General Mills. Isso inclui ocasiões em que a FDA solicitar examinar pedidos de remessa e/ou busque confirmar que remessas específicas foram feitas para a General Mills. Em todos os casos possíveis, gostaríamos de ter os números de lote dos materiais de embalagem envolvidos, tanto na amostragem de fato quanto nos pedidos de remessa indicados.**

REQUISITOS REGULAMENTARES DE IMPORTAÇÃO

Quando a GMI estiver comprando os materiais de embalagem diretamente de um fornecedor estrangeiro, o fornecedor deve cumprir todas as leis, regulamentações ou estatutos aplicáveis de qualquer autoridade governamental que regule a importação ou exportação de bens e serviços fornecidos pelo fornecedor, e todos os pedidos cabíveis da GMI quanto à forma e espécie de tal conformidade. Tais atividades de conformidade devem incluir, mas não se limitar a, marcação adequada do país de origem dos bens, rotulagem adequada, fornecimento de toda a documentação solicitada pela GMI ou, de qualquer modo necessária para conformidade (como certificados de país de origem, descrições completas dos produtos na nota fiscal) e outras medidas de conformidade conforme solicitado.

Nos países em que os requisitos da GMI forem mais rígidos do que os definidos pelas regulamentações locais, as especificações e os requisitos da GMI indicados neste Manual deverão prevalecer.

PARCERIA ADUANEIRA E DE COMÉRCIO CONTRA O TERRORISMO (CTPAT) (*FORNECEDORES PARA N.A.)

Como um parceiro do programa de Parceria Aduaneira e de Comércio Contra o Terrorismo (CTPAT), a GMI solicita que todo material de embalagem dos EUA comprado diretamente de um fornecedor no exterior tendo a GMI como importador formal (IOR) seja enviado em conformidade com as diretrizes descritas no programa da CTPAT.

As operações de importação gerenciam o estabelecimento inicial de fornecedores no exterior que enviam produtos à GMI nos EUA quando a GMI é designada como importador formal. Como parte desse processo, comunicaremos os requisitos de fornecedores sob o programa CTPAT e disponibilizaremos para preenchimento um questionário de segurança do fornecedor no exterior. Por ocasião do recebimento, a Segurança corporativa avaliará o status atual dos procedimentos de segurança da cadeia de fornecimento desse fornecedor sob o programa e fará recomendações para outras ações necessárias para atender aos requisitos mínimos de segurança. Os fornecedores que não forem certificados sob o programa CTPAT podem esperar pela entrada no cronograma de revisão contínua, além de esperar e planejar uma avaliação de segurança no local para verificar as informações de segurança fornecidas e a adequação da segurança do local e dos programas de logística.

No caso de os materiais de embalagem serem comprados de uma fonte no exterior e a GMI não ser o importador formal, ainda assim o fornecedor deve estar em conformidade com todos os requisitos padrão aplicáveis da GMI e garantir a segurança e a proteção do produto de acordo com a política da GMI.

Mais informações sobre o programa estão disponíveis para acesso no site de Proteção de alfândegas e fronteiras em <http://www.cbp.gov/CTPAT>.

REQUISITOS DE CONTROLE DE PRODUTO, RASTREABILIDADE E RECALL

Todos os fornecedores devem ter:

- Um programa eficaz de rastreabilidade que inclui identificação, códigos de data, números de lote e documentação para matérias-primas, embalagens, brindes, produtos acabados e retrabalho;
- Recall de produtos, remoção de mercado e programa de recuperação de estoque efetivos e documentados;
- Capacidade de identificar, interromper a distribuição e notificar clientes e consumidores pelo código de data dentro de 24 horas após tomar conhecimento de questões significativas de segurança alimentar de mercado ou regulamentares que levariam ao recall ou à remoção de produto
- Capacidade de rastrear uma etapa antes do recebimento e uma etapa após o envio;
- Um programa de exercício de rastreabilidade anual que inclua resultados resumidos de pelo menos uma simulação de recall anual da matéria-prima até o produto acabado e do produto acabado até a matéria-prima (% de recuperação, tempo de conclusão etc.), necessidades de aprimoramento do sistema e lacunas identificadas, e documentação da ação corretiva tomada;

- Um programa de liberação de linha robusto é essencial e funciona como um programa preventivo para falhas de rastreabilidade e riscos de recall. Consulte mais informações sobre requisitos de Liberação de Linha da GMI na seção Plano de segurança de alimentos deste Manual

REGISTRO DE ALIMENTOS NOTIFICÁVEIS DA FDA (*ESPECÍFICO N.A.)

Os fornecedores devem relatar adulterações que poderiam apresentar uma consequência grave adversa à saúde, como morte, lesão permanente ou dano irreversível (ou seja, jargão de Recall de classe I e Lei de bioterrorismo [BT])

Etapas do processo para determinar a necessidade de relatório:

1. Determinar o escopo do problema e, mais importante, realizar uma avaliação completa de risco com esta estrutura em mente
 1. A situação levaria a uma consequência grave adversa à saúde?
 2. Ela é isenta de relatório? Por exemplo, se:
 - (a) a origem da adulteração é sua (ou seja, não é do fornecedor);
 - (b) você detectou a alteração antes de qualquer transferência do seu produto a outra pessoa; e
 - (c) você corrigiu a adulteração ou destruiu o produto adulterado.
2. Discutir a questão com clientes e fornecedores impactados
 1. **A General Mills espera que a questão seja discutida antes de ser relatada (se necessário, use o telefone de contato 24 horas: +1-763-764-2310)**
 2. A decisão está em suas mãos
3. Relatar o problema para que ocorra o registro do alimento dentro de 24 horas após decidir se ele deve ser ou não relatado
 1. Certifique-se de reter o número de registro para comunicação com outras partes interessadas
 2. Espere a ação quase imediata da FDA
 3. A GMI está disponível para assistência

PROGRAMA DE RETENÇÃO

Todos os fornecedores devem ter:

- Um programa de retenção documentado e efetivo que consiga identificar, isolar e manter sob controle qualquer material de embalagem abaixo do padrão e/ ou com potenciais problemas de qualidade/ segurança alimentar.
- Um procedimento de retenção de materiais que ofereçam risco com controles adicionais para garantir a segurança do material de embalagem, além de contagem de inventário físico e procedimento para descaracterização com testemunha, caso necessário;
- Um processo de disposição efetivo que garanta que apenas pessoal autorizado disponha os produtos retidos, que as instruções de disposição sejam seguidas e que a documentação seja mantida;
- Um procedimento para manusear os produtos retidos por razões diversas
- Todos os fornecedores de materiais de embalagem impressos devem ter uma política documentada e em vigor para a destruição segura de material que contém impressão ou imagens que indicam que são relacionados à GMI. Isso pode incluir, mas não se limita a, materiais rejeitados e excessivos. A destruição deve garantir que os materiais não poderão ser reutilizados de modo algum.

BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO E HIGIENIZAÇÃO

Todos os materiais de embalagem da GMI devem atender a todos os requisitos regulamentares aplicáveis ao uso a que se destinam e estar em conformidade em todos os aspectos com a Lei Federal de Alimentos, Medicamentos e Cosméticos de 1938, conforme emendas e todas as regulamentações aplicáveis para o país do fabricante e para o país de venda. Todos os materiais devem ser processados/convertidos, embalados e armazenados sob condições sanitárias estritas, de acordo com as Boas Práticas de Fabricação ou equivalente com base no país do fabricante e do país de venda. As instalações devem desenvolver e implementar um programa efetivo e documentado de higienização e BPF para garantir conformidade regulamentar, segurança alimentar e as condições sanitárias da instalação.

Estes requisitos refletem as expectativas mínimas, mas não substituem quaisquer requisitos regulamentares locais ou nacionais:

PRÁTICAS DE PESSOAS (COLABORADORES, CONTRATADOS, TEMPORÁRIOS, VISITANTES)

- Programa regular e consistente de treinamento e educação em BPF.
- Conformidade com as Boas Práticas de Fabricação
- Uma política de saúde deve estar em vigor para evitar a disseminação de doenças infecciosas ou transmissíveis
- Conformidade com práticas gerais de limpeza e uso de uniforme limpo
- Conformidade com práticas de pessoas documentadas

PRÁTICAS OPERACIONAIS E DE ARMAZENAMENTO

- Os materiais residuais devem ser identificados e controlados adequadamente
- Todos os materiais devem ser recebidos, armazenados e usados de modo a evitar contaminação
- Um perímetro adequado deve ser mantido ao redor do depósito e de áreas de armazenamento para permitir a inspeção e a limpeza (espaço recomendado: 18 polegadas/45 cm)
- As condições físicas de armazenamento devem ser mantidas para garantir a integridade do material
- As superfícies e prateleiras de armazenamento devem ser limpas e mantidas em boas condições
- As matérias-primas e os produtos acabados devem ser armazenados separadamente

INSTALAÇÕES E SERVIÇOS

- O terreno e as estruturas exteriores devem ser projetados e mantidos de modo a oferecer proteção contra variações climáticas, entrada e acúmulo de pragas.
- Todas as aberturas devem ser adequadamente lacradas e/ou conter tela constantemente.
- O telhado deve ser acessível e passar por manutenção regular.

- As estruturas interiores devem ser projetadas e mantidas de modo que sejam impermeáveis e passíveis de limpeza.
- A instalação deve ser mantida de modo que não haja tinta descascada, ferrugem e/ou outros detritos que possam contaminar as zonas de produção.
- O vazamento e a condensação de água e/ou o entupimento de canos deve ser controlado por meio de um programa documentado para evitar a contaminação de produtos ou riscos microbiológicos.
- Ar comprimido e vapor podem introduzir contaminantes no seu produto. Evidências de teste com frequência regular com base em sua análise de risco devem estar disponíveis para demonstrar que tais sistemas estão limpos. A GMI pode exigir teste microbiológico anual.
- Os padrões de trânsito de pessoas, máquinas e materiais devem ser controlados para evitar contaminação.
- Estações para lavagem das mãos devem ser acessíveis e mantidas em boas condições.
- A instalação deve usar água potável que atenda às leis e regulamentações aplicáveis. Um sistema anti-refluxo aprovado pela Organização Mundial de Saúde deve ser implementado para garantir a integridade do sistema de água potável e testes de potabilidade de água com frequência mínima anual devem ser realizados.
- O ar comprimido e o vapor em contato com produtos alimentares ou injetados durante o processamento devem estar em conformidade com todas as regulamentações aplicáveis (incluindo o uso de aditivos para caldeiras de grau alimentício).
- O sistema de ventilação deve ser adequado para minimizar a condensação, o desenvolvimento de bolor e evitar a entrada de pragas.

EQUIPAMENTOS E MANUTENÇÃO

- Os equipamentos devem ser projetados e mantidos para impedir a contaminação de produtos.
- Um programa efetivo de manutenção preventiva e corretiva deve estar em vigor.
- Procedimentos devem estar em vigor para garantir controles adequados de ferramentas como de limpeza e de higienização antes da produção.
- As zonas de produto e áreas adjacentes devem ser completamente limpas e inspecionadas após a conclusão da manutenção ou do reparo de equipamentos/sistemas (por exemplo, verificação dupla etc.).
- Os lubrificantes devem ser designados para uso e adequadamente controlados.
- Reparos temporários devem ser documentados e gerenciados eficazmente.
- Um programa de calibração deve ser implantado para todos os equipamentos sensíveis.

HIGIENIZAÇÃO

- Um programa de limpeza adequado e documentado deverá ser adotado para monitorar as tarefas diárias e não diárias de áreas de produção e não produção (incluindo drenos).
- Procedimentos devem estar em vigor para verificar a eficácia dos procedimentos de limpeza.
- A fábrica deve ter um programa em vigor para garantir que os utensílios usados para a produção sejam distintos dos utensílios usados para limpeza.

GERENCIAMENTO INTEGRADO DE PRAGAS

- Um programa de controle de pragas eficaz e documentado (roedores, insetos, pássaros e animais selvagens) deve estar em vigor.
- O programa deverá ser realizado por um aplicador licenciado e certificado e deve incluir apenas pesticidas certificados, em conformidade com a regulamentação do país.
- Os resultados de monitoramento, análises de tendências e achados devem ser avaliados para determinar ações corretivas de curto e longo prazo e prevenção proativa.
- Quando armadilhas mecânicas e adesivas forem usadas recomenda-se aumentar a frequência de monitoramento.

AVALIAÇÃO DA FÁBRICA

- Inspeções internas devem ser realizadas para avaliar a conformidade com todos os requisitos regulamentares e de segurança alimentar. Achados e ações corretivas devem ser documentados.
- Um terceiro deverá concluir as auditorias anuais na instalação e um plano de ação corretiva deve ser documentado para todos os achados da auditoria.

ARMAZENAMENTO E USO DE PRODUTOS QUÍMICOS

- Um programa de controle de produtos químicos documentado deve estar em vigor, incluindo uma lista de produtos químicos aprovados, controle de estoque, preparo e uso (produtos químicos para higienização, manutenção e pesticidas armazenados).
- Os lubrificantes usados em equipamentos de embalagem de contato com alimento devem ser de grau alimentício e adequadamente controlados e rotulados. Os lubrificantes de grau alimentício devem ser armazenados separados de lubrificantes de grau não alimentício.

TRANSPORTE E LOGÍSTICA

Os veículos e contêineres usados para transportar materiais de embalagem da GMI devem estar em conformidade com os requisitos da GMI, com as leis e regulamentações aplicáveis para garantir a segurança e a qualidade do conteúdo durante todas as fases do transporte.

Antes de carregar e enviar, os veículos e contêineres usados para transportar materiais de embalagem da GMI devem ser completamente inspecionados e limpos, conforme necessário, para proteger a integridade do material. A inspeção deve ser documentada.

A General Mills segue as diretrizes GS1 para rotulagem de código de barras no nível de palete e espera o mesmo de fornecedores de materiais de embalagem. (Consulte o Apêndice L para detalhes).

VEÍCULO E ACEITABILIDADE DE CONTÊINERES

- O fornecedor de embalagem deve ser responsável pela condição sanitária e aceitabilidade do veículo quando carregado e garantir a conformidade com os requisitos da GMI.
- Os veículos e contêineres de transporte (contêineres de navegação marítima, veículos para transporte a granel e contêineres de contato direto, veículos com temperatura controlada, caminhões de produtos secos), incluindo tubos e equipamento de carga/descarga devem:
 - a. Estar em condições operacionais boas, seguras e legais (por exemplo, livre de defeitos estruturais etc.) para transportar apenas produtos alimentícios
 - b. Estar limpos, secos, sem odores e ser à prova de vazamento
 - c. Estar livres de contaminação ou infestação
 - d. Ser feitos de material de grau alimentício no caso de superfícies de contato direto com alimentos
 - e. Ser capazes de oferecer uma vedação completa para proteger adequadamente o conteúdo e evitar contaminação
 - f. Ser completamente funcionais para manter a temperatura especificada (caso seja veículo com controle de temperatura)
- Sob nenhuma circunstância um veículo que já tenha transportado materiais potencialmente inseguros (incluindo, mas não limitado a, lixo, resíduos, amianto, alérgenos, produtos tóxicos, infecciosos ou lixo hospitalar) pode ser usados para transportar materiais de embalagem ou ser usado para uma remessa para a GMI.
- Os veículos com coberturas abertas ou com cobertura de lona não são aceitos para o envio de materiais de embalagem para a GMI. As permissões podem variar por região com aprovação pela equipe de XQM com base em avaliação de risco.
 - Se caminhões com cobertura removível, cobertura lateral flexível ou sem cobertura forem usados, o expedidor deverá consultar a equipe de XQM para minimizar o risco à segurança do produto.
 - A cobertura removível ou as coberturas laterais flexíveis devem estar em boas condições sem qualquer perfuração.
 - Nesses casos, métodos alternativos podem ser empregados para proteger a carga e inspecionar visualmente as mercadorias para defesa alimentar.

VEÍCULOS E INSPEÇÃO DE CONTÊINERES

- Cada veículo deve ter uma inspeção documentada antes do carregamento para verificar se o veículo e o contêiner estão de acordo com os critérios de aceitação.
- Aberturas do veículo e do contêiner de transporte (tampas, válvulas, mangueiras, portas e trincos etc.) deverão ser inspecionadas para limpeza, integridade e capacidade de fechamento, e deverão ser adequadamente limpas e higienizadas antes do carregamento.
- Para qualquer rejeição de reboque com base em causa não perigosa, as transportadoras podem efetuar a limpeza fora do local e retornar no mesmo dia com o mesmo reboque, contanto que seja apropriado e esteja limpo e seco.

REMESSAS, FECHAMENTOS E CARREGAMENTOS DE VEÍCULOS

- Todos os veículos e contêineres de transporte de materiais de embalagem da GMI devem ser carregados adequadamente e lacrados imediatamente para minimizar o risco de contaminação ou adulteração da carga.
- Os materiais de embalagem não deverão ser enviados em cargas mistas com outros materiais em que possa ocorrer a contaminação do material de embalagem por conta de substâncias estranhas, materiais tóxicos, odores ou outras condições que possam tornar o material de embalagem inaceitável.
- A fim de garantir a segurança, a rastreabilidade e qualidade dos alimentos, a seguinte documentação deve ser fornecida através do Conhecimento de Embarque (BOL) ou documentação equivalente de remessa, requisitos mínimos:
 - Números de cada lacre de segurança conectados ao veículo
 - Informações do veículo, incluindo a empresa de transporte e o número do veículo
 - Pontos de origem e de destino (nome e endereço)
 - Descrição da carga (ex.: nome do produto, código do material de embalagem da GMI, peso etc.)
 - Marcações de código ou identificação de lote
 - Quantidade de cada lote/marcação de código
 - Número da ordem de compra ou o número da fatura da GMI
 - Data de chegada programada
 - Requisitos de temperatura e verificação no momento da remessa (somente para cargas com controle de temperatura)
 - Natureza Perigosa do Material, com as regras e regulamentos que regem a remessa/o manuseio de material, conforme aplicável

Obs.: informação de BOL incorreta ou ausente pode ser causa de recusa de recebimento.

SEGURANÇA DO MATERIAL DE EMBALAGEM E DO VEÍCULO

- O lacre deverá ser inviolável. A força e o estilo específicos dos lacres invioláveis é de escolha dos fornecedores, em contraste com os lacres de cabos necessários em vagões e caminhões-tanque para graneis. Para transporte para a América do Norte, os lacres nos vagões deverão ser lacrados com cabos de arame ISO PAS 17712 compatíveis (recomendado cabos de arame de pelo menos 3/16"). Os lacres nos caminhões-tanque/a granel deverão ter cabos de arame com, no mínimo, 1/16", compatíveis com ISO PAS 17712. Os lacres nos caminhões a granel excepcionalmente podem ser de plástico inviolável, se considerações apropriadas de risco, tais como distância, nenhuma alteração de motorista, sem pernoite e reboques caídos forem levados em conta. Um lacre quebrado ou ausente ainda é um motivo de rejeição cuja responsabilidade é do expedidor.

- Os lacres devem ser colocados de forma a revelar o acesso não autorizado.
- Os fornecedores não são obrigados a lacrar os LTLs (sigla em inglês para less than truck load: tanques parcialmente cheios) de transportadora comum não remetidos sob seu controle. No entanto, contêineres enviados em um veículo não lacrado devem ter unidade individual inviolável.
- Se um lacre de caminhão precisar ser violado por qualquer motivo (por exemplo, ao passar uma fronteira, estação de pesagem), a transportadora deve anotar a hora, a data, o local e o motivo da remoção no conhecimento de embarque (BOL). Assim que possível, o contêiner deve ser novamente lacrado com o novo número de lacre, hora, data e local do evento anotados no conhecimento de embarque (BOL).
- A transportadora deve informar aos locais de envio e de recebimento a alteração e receber a aceitação deles antes de prosseguir para a instalação da GMI para efetuar a descarga. Sempre que possível, a agência que quebrou o lacre deve lacrar novamente o contêiner com um lacre específico da agência. É responsabilidade dos fornecedores garantir que a transportadora esteja ciente de que o lacre só pode ser violado na instalação de recebimento por um funcionário autorizado da General Mills ou designado por ela, exceto como observado acima.

PALETIZAÇÃO E REVESTIMENTO

- Antes da remessa, confirme todos os requisitos de transporte com a instalação de recebimento.
- Os seguintes requisitos podem precisar ser substituídos por necessidades específicas da fábrica de recebimento, que serão comunicadas por ela. É responsabilidade do fornecedor conhecer e cumprir as necessidades particulares de cada fábrica.
- A largura da unidade não deve exceder o tamanho do palete.
- Os materiais de embalagem devem ser protegidos com filme plástico ou extensível dentro da unidade de carga para fins de integridade. Uma cobertura bem protegida consistindo em filme plástico, papelão ondulado ou uma folha rígida de papel pardo de fibra sólida é necessária em unidades paletizadas (bolsas, caixas, tambor de fibra) para garantir a máxima proteção da unidade. Os requisitos de material de estocagem e agrupamento serão negociados de instalação para instalação.
- As unidades devem poder ser movidas por empilhadeiras padrão ou com múltiplas garras, equipadas com acessórios de manuseio de folha rígida de tal maneira que a carga seja suportada adequadamente e possa ser empilhada com segurança e sem dano.
- O peso total da unidade é vinculado à capacidade do equipamento e aos requisitos de segurança da instalação recebedora. Devem ser colocadas slip sheets (folhas de separação para empilhamento de carga) sobre o paleta inferior antes de colocar o segundo paleta sobre ele. Produtos sobrepostos devem ser protegidos para evitar deslocamento e danos à carga.
- Todos os paletes devem ser rotulados com a data de fabricação e a quantidade de produto legíveis dos dois lados. Os paletes com vários lotes devem ser indicados como tal, e o número correspondente de unidades e a data de produção devem ser listados no paleta, bem como no conhecimento de embarque. Não mais que dois lotes podem estar sobre um paleta. Os paletes devem ter duas etiquetas adjacentes legíveis dos dois lados.
- Os materiais de embalagem enviados em tambores metálicos ou de plástico formam uma única unidade em paletes de madeira ou plástico. Os tambores devem ser amarrados juntos com uma correia não metálica ou enrolados com filme pesado para estabilidade.
- Os paletes devem ser controlados para que não se tornem fontes de contaminação.

- As informações sobre os requisitos mínimos de rotulagem de paletes para fornecedores que enviam o Aviso Prévio de Embarque EDI 856 para a General Mills ao fazerem remessa mediante uma ordem de compra podem ser encontradas no Apêndice L.

*** AS REMESSAS FEITAS POR VEÍCULOS QUE NÃO ATENDAM A ESSES REQUISITOS PODEM SER REJEITADAS.***

RETORNO DE REBOQUES A GRANEL (RESPONSABILIDADE DA FÁBRICA DA GENERAL MILLS)

Os fornecedores devem esperar que todos os graneleiros que retornem diretamente para suas instalações (sem nenhuma parada intermediária) de uma instalação da GMI estejam lacrados. Se os veículos retornados não estiverem em conformidade com esse requisito, entre em contato com a instalação que efetuou a remessa. Se não estiver disponível, a equipe de XQM pode ser contatada para suporte.

RELAÇÕES COM CONSUMIDORES E CLIENTES

Todos os fornecedores devem ter procedimentos em vigor para monitorar reclamações de clientes relacionadas à qualidade do produto, segurança alimentar e assuntos regulamentares.

Procedimentos adicionais também devem estar em vigor para garantir que essas questões de notificações de qualidade (QNs)/não conformidade da GMI sejam avaliadas e resolvidas em tempo hábil, com resposta apropriada e ação corretiva documentada.

Todos os fornecedores garantirão que a análise documentada de não conformidades seja conduzida regularmente para identificar questões potenciais de segurança do produto, regulamentares ou outras questões e tendências significativas que possam exigir ação, como investigação ou comunicação adicional.

ESPECIFICAÇÕES E ROTULAGEM DE PRODUTOS

Todos os fornecedores deverão ter um programa de controle de especificações em vigor que inclua responsabilidades claras, procedimentos de controle e verificação de documentos para garantir que especificações corretas da GMI estejam sendo usadas e disponibilizadas ao pessoal adequado. Os procedimentos deverão estar em vigor para obter aprovação da FSQ da GMI antes de realizar quaisquer alterações em produtos, processos, especificações, fórmulas e locais de produção. Um plano de controle de processo deve estar em vigor juntamente com um plano de amostragem e teste de atributo de qualidade para garantir que o produto seja fabricado de acordo com as especificações. Um programa de controle de rotulagem deve ser adotado de modo a assegurar que os rótulos dos produtos contenham todas as informações necessárias e corretas. Um programa de verificação de rótulos deve ser adotado para garantir que o material de embalagem correto seja usado na embalagem apropriada com o rótulo correto. O não cumprimento desses requisitos será tratado por meio de processo de notificação de qualidade e não conformidade, podendo resultar em ações adicionais pelo local de recebimento, incluindo, até mesmo, a rejeição do material.

REQUISITOS ADICIONAIS DE ESPECIFICAÇÕES DA GMI

O fabricante de materiais de embalagem deve fornecer à GMI uma lista dos componentes individuais usados na conversão do material de embalagem. Essa informação deve ser mantida em sigilo e em arquivo na Equipe de qualidade e segurança alimentar.

Consulte a seção Segurança alimentar de material de embalagem deste Manual para mais informações.

REQUISITOS DE EMBALAGEM E ROTULAGEM

Um programa de rotulagem de material de embalagem deve estar em vigor para garantir que todos os produtos fornecidos à GMI atendam aos requisitos de rotulagem abaixo.

Cada unidade (bolsa, tambores, caixas etc.) deverá ser identificada com as seguintes informações claramente legíveis a certa distância e em conformidade com a regulamentação:

- Código do material da embalagem da GMI (incluindo número de série/código de transação), precedido por GM (GMI na América do Norte)
- Número do lote precedido por “lote”*
- Quantidade de material nas unidades apropriadas
- Data de fabricação
- O nome do fabricante / local de fabricação / agentes ou distribuidores

*O termo “remessa” (ou similar) pode ser usado no lugar de “lote”, se for claramente identificado e facilmente compreendido em cada unidade e na documentação de apoio.

Quando as unidades forem paletizadas, elas devem ser posicionadas de modo que o código de material da GMI, o número do lote e a data de fabricação possam ser lidos em pelo menos duas laterais adjacentes (preferencialmente nas quatro laterais).

Fechamento: cliques metálicos não devem ser usados para fechar as unidades. Tiras metálicas ou plásticas não devem ser usadas para fechar bags dentro da unidade.

bags/Revestimento interno: o revestimento interno das embalagens deve ser fabricado de acordo com as especificações de grau alimentício. Os revestimentos de poliéster devem estar em conformidade com a ordem alimentar aditiva no 21 CFR 177.1520 ou certificados como “grau alimentício”.

REQUISITOS DE ARMAZENAMENTO

Todos os fornecedores devem ter um programa de gestão de estoque em vigor para garantir a gestão de idade e conformidade com os princípios contábeis “primeiro que entra, primeiro que sai” (FIFO) ou “primeiro que vence, primeiro que sai” (FEFO).

O fornecedor é responsável por garantir suas condições de armazenamento ou que o período em armazenamento não afete a usabilidade ou qualidade dos materiais de embalagem na General Mills.

CERTIFICADO DE CONFORMIDADE (COC)

Esta seção aborda Certificados de conformidade e Certificados de análise (COAs), que também são chamados de Certificado de inspeção. COAs não são exigidos em todas as regiões ou para todos os produtos, a não ser que solicitado. Para os produtos solicitados, eles não devem ser enviados até que tenham passado por teste, como exigido pelas especificações da General Mills e pelos requisitos internos do fornecedor, a não ser que aprovações do pessoal de qualidade da GMI tenham sido obtidas e documentadas.

Os COCs podem ser exigidos com mais regularidade. Os fornecedores devem ter o requisito de sistemas de coleta de dados para gerar COCs mediante solicitação.

APPCC E PROGRAMAS DE PRÉ- REQUISITOS

Os fornecedores de embalagens de contato com os alimentos devem ter um programa de Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle (HACCP - Hazard Analysis and Critical Control Points) em vigor. Recomenda-se que todos os outros fornecedores de embalagem tenham um HACCP ou plano semelhante. Para esta seção, “HACCP” refere-se a APPCC ou programas similares. Cada fornecedor deve ter um plano APPCC em vigor baseado nos 7 princípios bases de um programa APPCC para cada linha produtiva e tipo de produto, incluindo:

- 1) Análise de riscos documentada detalhando riscos químicos, físicos e biológicos
- 2) Identificação de CCPs (Pontos críticos de controle)
- 3) Limites críticos estabelecidos para CCPs
- 4) Procedimentos de monitoramento para CCPs
- 5) Procedimentos de ações corretivas definidos quando os limites críticos não forem satisfeitos
- 6) Procedimentos de verificação contínua que demonstrem que a APPCC está funcionando
- 7) Procedimentos de manutenção de registros e de documentação estabelecidos

O plano HACCP deve ser apoiado por uma equipe de segurança alimentar multidisciplinar que se reúne regularmente, com revisão anual mínima e anterior a qualquer alteração significativa. O plano HACCP deve descrever o produto, a distribuição e o uso pretendido. Um fluxograma deve ser desenvolvido para descrever o processo. O plano HACCP deve ser validado inicialmente e antes de qualquer alteração significativa.

O plano HACCP deve incluir a identificação de riscos, do desenvolvimento do produto à produção, até o consumo, com análises detalhadas de riscos de matérias-primas e processos. Os riscos significativos com possibilidade de causar doença ou lesão na ausência de controle devem ser designados como Pontos Críticos de Controle (CCPs). Os limites críticos definidos devem ser estabelecidos. O plano deve incluir procedimentos de monitoramento com etapas detalhadas, frequência, verificação, pessoa executante e documentação, bem como procedimentos de verificação para garantir que o plano APPCC seja seguido. Uma ação corretiva documentada deve estar em vigor para tratar de desvio ou perda de controle dos CCPs. Isso deve incluir análise de causa, avaliação de risco do produto e de disposição, e ações tomadas para retomar o controle. Os registros do plano HACCP devem ser armazenados em segurança, ser facilmente recuperáveis e retidos durante a vida de prateleira do produto.

Se nosso procedimento de auditoria identificar risco indevido, podemos exigir um plano HACCP e/ou ações corretivas de mitigação suficientes.

Exemplos de riscos de embalagem incluem, mas não se limitam a:

- Riscos físicos que poderiam incluir um programa BPF inadequado ou colaboradores que não seguem o programa BPF documentado
- Riscos químicos que poderiam incluir cópias mistas (rótulos incluindo alérgenos misturados com rótulos sem alérgenos)
- Riscos microbiológicos que poderiam incluir blind swabbing para patógenos ou swabbing em zona 1 e/ou no produto acabado

ALÉRGENOS ALIMENTARES

Todos os fornecedores da General Mills deverão desenvolver e manter um programa de gerenciamento de alérgenos que controle de maneira efetiva os riscos associados aos seguintes ingredientes: amendoim, nozes, ovos, leite, peixe, crustáceos, soja e trigo. Alérgenos adicionais ou agentes sensibilizantes podem exigir controle conforme regulamentado no país de fabricação ou no país de venda. Por exemplo, moluscos, mostarda, sementes de girassol, gergelim, sulfitos, cereais que contêm glúten, coco etc.

O Programa de gerenciamento de alérgenos deve ser revisado e atualizado anualmente ou com mais frequência se houver qualquer alteração no risco alérgênico.

Um programa de treinamento em alérgenos documentado deverá ser adotado para instruir todos os colaboradores (funcionários, temporários, pessoal de apoio, administração etc.) a respeito dos princípios básicos dos principais alérgenos e os riscos correspondentes. O treinamento deverá ser realizado pelo menos uma vez por ano.

Um local de produção de embalagens pode ser contaminado com alérgenos por inúmeras circunstâncias. Alguns exemplos incluem: recebimento de matérias-primas em reboques que transportaram previamente material para uma fábrica que usa ingredientes alérgenos, material de estocagem usado em áreas com ingredientes alérgenos ou alimento consumido por colaboradores no local.

Fornecedores de embalagens impressas: os fornecedores de embalagens devem ter conhecimento dos ingredientes alérgenos listados nos vários rótulos que produzem. Eles devem ter conhecimento dos materiais de embalagens rotulados com ingredientes alérgenos para que sejam controlados eficazmente e garantir que não sejam misturados com materiais que não usam rótulos para ingredientes alérgenos. Os fornecedores devem ter um sistema em vigor para verificar a exatidão dos rótulos. Devem ser incluídas etapas de verificação para documentar a precisão de todos os rótulos. Quando possível, deve-se usar equipamento leitor de código de barras para fins de verificação.

Controles e medidas devem ser adotados para evitar mistura de rótulos.

Os fornecedores de material de embalagens devem avaliar se as tintas, os óleos e/ ou outros produtos usados no processo de fabricação possuem alergênicos na sua composição por meio de um programa de aprovação de fornecedores. Se qualquer alérgeno for identificado, ele deverá ser controlado por meio de um programa de gestão de alérgenos. Os alérgenos ou o risco de contaminação cruzada por alérgenos nesses produtos exigirão que o fornecedor das embalagens implemente um programa de controle apropriado.

O número de material base/cópia da arte da GMI de uma unidade ou palete de remessa deve ser o mesmo. Mistura de números de material base/cópias de arte diferentes da GMI (também conhecido como “gang run” ou “combination run”) deve ser aprovada por um Líder de embalagem de XQM da GMI. Para regiões fora dos EUA, a aprovação deve vir do seu contato designado da GMI.

A seção a seguir descreve as práticas de controle de alérgenos para linhas e instalações com uma combinação de vários produtos alérgenos e/ou não alérgenos.

SEGREGAÇÃO E LIBERAÇÃO DE LINHA

As práticas de armazenamento devem estar em vigor para evitar a mistura de material de embalagem com rótulo de alérgeno etc. Todos os fornecedores devem ter um programa de LIBERAÇÃO DE LINHA em vigor e verificar regularmente a sua eficácia.

Os programas de LIBERAÇÃO DE LINHA são implementados para minimizar e/ou eliminar o risco de mistura de artigos. Um programa aceitável de LIBERAÇÃO DE LINHA deve ter um procedimento documentado alinhado às políticas corporativas da GMI. Ele também deve ter documentação baseada em ordem de produção que deve exigir várias autorizações (colaborador executando a atividade e, em seguida, um revisor). Para materiais impressos, alimentados por rolo, uma amostra do “material de transição” geralmente é salva como evidência de que todas as ocorrências de mistura nas emendas de trocas de produtos foram retiradas do fluxo/corrente do produto. Pode ser exigido que os fornecedores da GMI retenham emendas completas da talhadeira para as tarefas executadas nos últimos três meses.

RETRABALHO

As políticas de retrabalho da fábrica devem ser estabelecidas, acompanhadas e documentadas. O retrabalho deve ser apenas “mesmo no mesmo” e deve ser usado durante o mesmo ciclo de produção ou o quanto antes durante o ciclo de produção subsequente.

CONTROLE DE RISCOS BIOLÓGICOS

Os materiais de embalagem fornecidos à GMI devem estar em conformidade com todos os requisitos microbiológicos de agências de regulamentação e ser seguros e adequados para uso em contato alimentar (se pretendido), de acordo com as Boas Práticas de Fabricação. Os resultados do teste microbiológico devem ser fornecidos à GMI mediante solicitação de revisão. Um programa de retenção e liberação é necessário se estiver conduzindo qualquer teste de patógenos em materiais de embalagens ou na zona 1 (áreas de contato de produto).

CONTROLES DE PROCESSAMENTO

Todos os processos devem estar em conformidade com as regulamentações governamentais aplicáveis e com os produtos produzidos, de modo a garantir a segurança dos alimentos. Controles adicionais devem ser avaliados para minimizar o risco de contaminação cruzada em áreas microbiologicamente sensíveis:

- Lavagem eficiente das mãos
- Controles eficazes de calçados
- Controle de ferramentas
- Avaliação e controle de trânsito (pessoal, materiais e equipamentos)
- Segregação de áreas pós-processadas e de matérias-primas
- Fluxo de ar positivo de áreas microbiologicamente sensíveis
- Controles adicionais para a construção e atividades exclusivas de fábrica

TESTE DE MATERIAL DE EMBALAGEM ACABADO

Isso não é necessário para fornecedores de material de embalagem. Todavia, se um fornecedor de embalagem concluir o teste do produto acabado, o seguinte deve ser controlado.

- O plano de controle biológico deve incluir procedimentos para teste de produto acabado com locais designados para amostragem, tamanho de amostra e frequência de teste conduzido para cada produto.
- Um processo deve ser adotado para responder eficazmente a resultados microbiológicos que excedam os limites críticos, incluindo investigação, ação corretiva, disposição do produto e notificação do cliente, conforme necessário.
- Os testes conduzidos devem ser documentados e executados por pessoal treinado usando métodos de teste padronizados e aprovados.
- Um programa de liberação positiva deve ser adotado para garantir que nenhum produto seja enviado até que esteja de acordo com as especificações da GMI.
- Teste microbiológico aprovado.
- Se um produto deve ser enviado para liberação em trânsito, a GMI deve fornecer aprovação documentada antes do envio.
- Nenhum produto ou lotes confirmados como positivos para patógenos ou fora de conformidade com as especificações de requisitos microbiológicos da GMI devem ser liberados. O produto ou os lotes com teste positivo para patógenos podem ser testados novamente apenas para fins investigativos.

MONITORAMENTO AMBIENTAL

Se um fornecedor optar por ter um Programa de Monitoramento Ambiental (EMP), ele deve ser projetado para reduzir o risco de contaminação pós-processo como parte de um programa de controle preventivo. A experiência do setor tem demonstrado que um programa de monitoramento e controle contínuo focado em patógenos relevantes como parte do plano de segurança de alimentos da instalação reduz a possibilidade de contaminação nos produtos acabados. O EMP (Programa de Monitoramento Ambiental) deve ter a capacidade para identificar nichos de refúgio, detectar e identificar contaminação microbiológica, estabelecer ação corretiva para eliminar e acompanhar com procedimentos para verificação de eficácia. O fornecedor deve ter um processo para responder a resultados positivos, incluindo análise de causas, esfregaços, limpeza e higienização, e monitoramento contínuo com maior frequência até que três resultados negativos consecutivos sejam obtidos. Medidas corretivas e preventivas devem ser tomadas para remediar achados positivos. Achados positivos para amostras compostas devem ser acompanhados de um novo esfregaço de locais individuais. Isso não é necessário para fornecedores de materiais de embalagens, mas é recomendado se houver motivo de preocupação ou se for uma exigência de outro cliente.

As superfícies de contato com o produto (zona 1) não devem ser testadas para patógenos (incluindo *Listeria ssp*) como parte do monitoramento ambiental de rotina e podem ser testadas para organismos indicativos de higiene para verificar a eficácia da higienização. Para instalações que optarem por teste de zona 1 (áreas de contato de produto) para patógenos, controles adicionais devem ser adotados considerando os procedimentos de validação de limpeza, intervalos de limpeza, documentação de apoio, programa de retenção e liberação positiva e um processo para responder a resultados de teste positivos. Um resultado de patógeno positivo nas superfícies da zona 1 pode implicar o produto acabado produzido em tal linha durante o período do resultado positivo e entre intervalos de limpeza. Quando testar o produto acabado, se os resultados forem negativos isso não nega o achado da zona 1 e o resultado positivo da zona 1 ainda deverá ser resolvido.

BOAS PRÁTICAS DE LABORATÓRIO

É altamente recomendável que os testes microbiológicos de produtos sejam conduzidos em um laboratório credenciado pela ISO 17025. Todos os resultados positivos de testes de patógeno devem ser enviados ao laboratório externo credenciado para confirmação.

Todos os laboratórios internos devem ter Boas práticas de laboratório (BPLs) adequadas e um processo para validar e verificar a precisão dos resultados, tais como testes de amostras/anel de verificação, laboratórios parceiros, certificação externa etc.

Os testes microbiológicos no local devem ser realizados por um técnico treinado.

O laboratório deve ser mantido limpo e os equipamentos devem estar em boas condições e ser calibrados regularmente, conforme necessário. Procedimentos devem estar em vigor para garantir a contenção de riscos microbiológicos e eliminar o potencial de contaminação cruzada de outras áreas da instalação (por exemplo, o chão de fábrica). O acesso ao laboratório deve ser limitado somente a pessoal autorizado. O laboratório não deve abrir diretamente para a área de produção e deve conter uma autoclave ou outro método de esterilização para todo resíduo perigoso.

Os Procedimentos documentados de operação padrão (POPs) devem estar em vigor para preparações de amostras, métodos de teste e descarte de amostras. Os padrões de controle de qualidade também devem ser estabelecidos para verificar a precisão dos resultados e incluir análise de amostras duplicadas, o uso de controles positivos e negativos e teste de proficiência de rotina para todos os técnicos de laboratório. Todos os métodos usados para análise devem ser validados e apropriados para sua aplicação, conforme definido pelo fornecedor do laboratório.

MATÉRIAS-PRIMAS

Todas as instalações devem ter um programa de garantia de qualidade de fornecedores baseado em risco, que assegure a qualidade e a segurança de todas as matérias-primas, bem como a conformidade com as especificações aprovadas e todas as regulamentações governamentais aplicáveis.

Os requisitos típicos do programa incluem:

- Novos fornecedores - processo de aprovação baseado em risco
- Fornecedores atuais - programa de manutenção contínua
- Especificações por escrito para todas as matérias-primas
- Garantias contínuas ou um equivalente em arquivo
- Lista de fornecedores aprovados
- Procedimentos para lidar com situações de emergência quando uma matéria-prima deve ser adquirida de um fornecedor não aprovado
- Gerenciamento de não conformidades
- Procedimentos de recebimento de matéria-prima
- Programas de rastreabilidade

CONTROLE DE RISCOS FÍSICOS E MATERIAIS ESTRANHOS

Todos os materiais de embalagem enviados para a General Mills devem estar livres de material estranho perigoso, como madeira, fluidos corporais, vidro, plásticos quebradiços, cerâmicas, água contaminada etc., e devem estar em conformidade com as especificações da General Mills, as leis e regulamentações locais. Os fornecedores podem ter um programa de prevenção, detecção e controle de riscos físicos. Esse programa pode incluir a instalação estratégica de peneiras, peneiras vibratórias, filtros, imãs, raios-x, classificadores visuais e/ou detectores metálicos em pontos estratégicos do processo, do ponto de descarga passando por todo o processo. Os dispositivos de detecção e controle de riscos físicos não devem ser usados para limpar contaminação conhecida em matérias-primas ou produtos acabados. Dispositivos de proteção de produto terminal deverão estar presentes, conforme apropriado para a categoria de material e o tipo de produto. Não deverá haver processamento ou manuseio adicional entre esses dispositivos de proteção de produto finalizado e o final da linha de produção. A GMI verificará se os dispositivos de proteção de produtos estão sendo gerenciados adequadamente como parte do plano HACCP.

Todos os dispositivos de detecção e controle de riscos deverão ter um programa de gerenciamento eficaz, incluindo:

- Resposta imediata a achados
- Investigação sobre a fonte e a causa raiz
- Avaliação de risco para o produto produzido
- Documentação completa de verificações e achados
- Retenção de material estranho por toda a vida de prateleira do produto

O produto rejeitado pelos dispositivos de detecção e controle de riscos físicos durante a operação normal não deverá ser reintroduzido no processo para aceitação e/ou envio. O produto pode ser repassado apenas para fins de investigação e não poderá ser liberado.

No caso de embalagem de contato de produto ou para contaminação física não integrada ao produto, a GMI pode exigir métodos de identificação e verificação mais rigorosos. Consulte os apêndices de categoria de materiais para requisitos específicos de controle de riscos físicos e materiais estranhos.

PROGRAMA DE CONTROLE DE VIDRO, PLÁSTICO QUEBRADIÇO E CERÂMICA

Materiais de vidro, plástico quebradiço e cerâmica apresentam risco de contaminação significativo para materiais.

A instalação deve ter um programa de controle documentado de vidro, plástico quebradiço e cerâmica que inclua:

- Inventário e auditoria completos de vidros, plásticos quebradiços e cerâmicas com frequência baseada em risco
- Procedimento para lidar com quebras, incluindo segregação, avaliação do produto, limpeza, documentação, ação corretiva etc.

Deve haver treinamento documentado sobre procedimentos e riscos associados para o pessoal envolvido com o manuseio de vidro, plástico quebradiço ou cerâmica.

PROGRAMA DE ENTRADA DE ÁGUA

É obrigatório que a instalação tenha um programa de entrada de água documentado que inclua:

- Procedimento para lidar com entrada de água inesperada, incluindo segregação, avaliação do produto, limpeza, documentação, ação corretiva etc.
- Procedimento para desviar vazamentos de telhado e um cronograma para execução de reparos permanentes.
- Avaliação de fontes potenciais de entrada de água, de vazamentos de telhado, condensação, refluxo de esgoto, alagamento, sprinkler contra incêndio, outros vazamentos de encanamentos etc. Deve haver treinamento documentado sobre perigos associados e procedimentos para o pessoal envolvido com a resolução de problemas de entrada de água.
- Além disso, deve haver um programa de manutenção preventiva para telhados para garantir que os reparos sejam concluídos.

DEFESA ALIMENTAR

Todas as instalações devem adotar medidas para reduzir as chances de que alguém contamine intencionalmente o material das embalagens ou adultere o material por fraude de motivação econômica. No mínimo, a GMI exige que todos os fornecedores realizem uma avaliação de risco anual de sua segurança alimentar, incluindo um plano documentado para ações corretivas. Limitar o acesso à instalação e garantir a capacidade de verificar quem acessou a instalação é altamente recomendável.

O Programa de defesa alimentar deve incluir o seguinte:

- Equipe de defesa alimentar da instalação, responsável pelo plano de defesa alimentar e pelo desenvolvimento, implementação e manutenção de treinamento; investigação de ameaças ou ações de violação intencionais e conformidade com as regulamentações de defesa alimentar.
- Plano de defesa alimentar documentado que inclua autoavaliação anual, plano de ação de mitigação, contatos de emergência, perfil da instalação, membros da equipe de defesa alimentar e número de registro da FDA (se enviar remessas para os EUA).
- Treinamento de defesa alimentar documentado para colaboradores, contratados e colaboradores temporários logo após a contratação e uma vez por ano a partir de então.
- Políticas e procedimentos de pessoal documentados para garantir que as pessoas que realizam o trabalho não apresentem risco de dano intencional (práticas de contratação incluindo verificação de antecedentes e teste de substâncias ilícitas pré-contratação, exceto quando for proibido por autoridade regulamentadora local).
- Políticas e procedimentos de segurança física documentados para reduzir e impedir acesso não autorizado, e proteger da exposição ou da divulgação inadvertida ou intencional de informações proprietárias (todos os acessos e pontos de entrada de pessoas/produtos/químicos controlados, colaboradores e identificação de visitantes/não funcionários etc.).
- Políticas e procedimentos documentados que apoiam a segurança alimentar e regulamentar, incluindo rastreabilidade, BPF, transporte e logística.
- Os procedimentos de gestão de contingência documentados devem incluir resposta eficaz e imediata a risco relacionado à defesa alimentar.

SEGURANÇA ALIMENTAR PARA MATERIAL DE EMBALAGEM

SOLVENTES RESIDUAIS/TESTE ANALÍTICO

Os materiais de embalagem de contato alimentar fornecidos à GMI não devem apresentar qualquer odor ou sabor estranho, ou compostos perigosos para os produtos alimentícios. Entre em contato com a equipe de XQM para informações sobre limites de compostos voláteis geralmente associados à impressão e à laminação. Esse requisito de teste se aplica a todos os materiais de contato alimentar (exceto metais e vidros) e alguns materiais de embalagem de contato indireto, como determinado pela GMI, e o teste também pode ser concluído pela GMI se o fornecedor do material não tiver instalações adequadas. Orientações adicionais sobre a conformidade com os requisitos da General Mills podem ser fornecidas pela equipe de embalagem de XQM.

TESTE DE ODOR/SENSORIAL

Os materiais de embalagem de contato alimentar não devem apresentar sabor ou odor estranho aos produtos. Os materiais de embalagem são avaliados com base no método de teste interno da GMI “Jar Odor Test” (Teste de odor de vidro), em combinação com teste sensorial de vida de prateleira real e/ou acelerada. Entre em contato com a equipe de XQM se tiver dúvidas com relação a esse teste. A embalagem para alimentos para animais de estimação também é avaliada quanto à palatabilidade com animais de estimação por método de teste interno GMI “Standard 2-Bowl Paired Palatability Test” (Teste de palatabilidade padrão de 2-tigelas pareadas). Este requisito de teste se aplica a todos os materiais de embalagem de contato alimentar (exceto metais e vidros) e alguns materiais de embalagem de contato alimentar indireto, como determinado pela GMI.

DOCUMENTAÇÃO DE CONTATO ALIMENTAR

Para todas as regiões, um certificado de grau alimentício é obrigatório. Nos EUA, antes que qualquer material de contato alimentar direto ou de alimentos para animais de estimação possa ser usado, uma Carta de garantia de material de embalagem da GMI assinada deve estar arquivada no Departamento de Qualidade e Segurança Alimentar (FSQ) da GMI. O formulário exige referência CFR 21, classe alimentar e condição de designação de uso para o material da embalagem. Consulte um exemplo de um modelo em branco no Apêndice K. As regiões fora dos EUA ou países específicos podem exigir outros documentos para materiais de contato alimentar, como resultados de teste de migração. O uso de quaisquer resinas pós-consumo em alimentos ou alimentos para animais de estimação requer permissão explícita do FSQ da GMI.

REQUISITOS GERAIS DE ESPECIFICAÇÃO

ESPECIFICAÇÕES DE MATERIAIS

Os fornecedores devem cumprir e entender completamente as especificações de materiais da GMI. Os requisitos apresentados nesta seção devem ser aplicados a cada especificação de material individual. Quando houver diferenças entre as especificações gerais e individuais, as especificações individuais devem prevalecer. Quando aplicável, um desenho, juntamente com o número de revisão e a data, serão referenciados para cada aplicação de uma especificação individual. O desenho fornece detalhes de tamanho básico, estilo, corte, impressão, pontuação, verniz etc. As especificações não podem ser modificadas ou substituídas oralmente. As modificações ou exceções são permitidas apenas se aprovadas por escrito pela equipe de XQM. Os fornecedores não devem produzir materiais até que recebam as especificações publicadas (incluindo o desenho). Se o fornecedor quiser solicitar alterações à especificação ou ao desenho, ele deverá contatar a equipe de XQM e fornecer as revisões desejadas.

METAIS PESADOS E FTALATOS

Os materiais fornecidos à GMI não devem ser formulados de forma a conter chumbo, cádmio, arsênico, mercúrio, selênio, antimônio ou cromo hexavalente. Os materiais fornecidos à GMI não devem ser formulados de forma a conter ortoftalatos, incluindo, entre outros, ftalato 2-dietilxílico, ftalato de diisobutil, ftalato dietílico e butil ftalato benzílico. Estas disposições aplicam-se aos componentes do material, bem como a quaisquer tintas ou revestimentos utilizados na sua fabricação.

REQUISITOS DE IMPRESSÃO

- Os requisitos de impressão listados abaixo são referentes a fornecedores que enviam produtos apenas para a América do Norte. Outras regiões do mundo terão requisitos variados.
- Requisitos de amostras:
 - 25 amostras de cada novo projeto devem ser enviadas à Biblioteca de embalagens da GMI — amostras enviadas dentro de uma semana da impressão.
 - As amostras devem ser colhidas do início, o meio e o fim do processo.
 - Duas amostras de cada tiragem devem ser enviadas à Schawk em tempo hábil. As amostras podem ser coletadas e enviadas no ou próximo do 15º dia do mês.
 - Para Blue Buffalo, as amostras devem ser enviadas após uma primeira tiragem de um determinado design gráfico:
 - 5 amostras para a sede da Wilton
 - 95 amostras para Blue Warehouse
 - A Blue Buffalo reserva-se o direito de solicitar amostras de tiragens repetidas conforme necessário
 - Requisitos de amostras para outras regiões podem variar.
- Requisitos de impressão
 - Chapas Flexo – A impressora deve utilizar todas as chapas fornecidas pelo fornecedor de Prepress da GMI. As novas impressoras flexo devem passar por um processo de qualificação de placas.
 - Roto Cilindros – A impressora deve utilizar todos os cilindros fornecidos pelo fornecedor de Prepress da GMI.

- Compatibilidade visual - Os resultados impressos devem corresponder visualmente à cor-alvo aprovada e assinada pela GMI quanto a conteúdo e cor e puxadas de tinta aprovadas pela GMI quanto à cor PMS.
 - As amostras de impressão e as puxadas devem ser avaliados sob luz de 5000K em instalações de impressora e GMI.
- Medição de cor -
 - Instrumento:** recomenda-se o DE2000, D50/2° ou CMC, D50/2°
 - Puxadas de tinta: Não maior do que 2.0** = DE da Biblioteca Digital Pantone
 - Tiragem:** Não maior que 2.0 DE da puxada de tinta aprovada
- Registro - a tiragem máxima para reduzir desvios do registro não pode ser maior do que 1/16 polegadas. Registro de cores: duas cores não podem estar 1/64 polegadas fora do registro.
- Área de ponto - ganho e densidade de ponto devem estar dentro da margem de +/- 10% do alvo de ganho de ponto e densidade publicado pelo fornecedor para tintas CMYK.
- Os materiais devem estar livres de qualquer camada de refugo ou defeito que altere a cor ou interfira com a legibilidade do texto e/ou leitura do código de barras.
- Todas as embalagens impressas por flexografia devem seguir as diretrizes FIRST/FTA ou padrões regionais equivalentes.
- Offset: todas as embalagens impressas em offset devem usar a especificação Gracol 2006 para G7 ou padrões regionais equivalentes.
- Perfis personalizados precisarão ser criados/fornecidos para outros processos de impressão (Flexo, Roto, Dry Offset) ou substratos de offset personalizados.
- As impressoras não podem alterar arquivos.* As alterações gráficas devem ser gerenciadas através de equipes adequadas da GMI.
 - Produção gráfica da Blue Buffalo para itens Blue Buffalo
 - Experiência de marca GMI para todos os outros
- Códigos de barras: códigos QR, códigos 2D, UPC, ITF-14 - a gráfica é responsável por garantir que os códigos de barras possam ser escaneados corretamente nas instalações de produção da GMI, nos coembaladores e clientes. A gráfica é responsável por garantir que todas as posições tenham sua precisão numérica confirmada em intervalos suficientes durante toda a tiragem.
- Todos os aditivos ou auxiliares de processamento devem ser livres de alérgenos (ou seja, sprays de tipografia que contenham derivados de amido de trigo são proibidos devido a problemas envolvendo alérgenos)
 - Amido de milho é proibido se usado em aplicação de iogurte ou alimentos para animais domésticos.
- **O número de material base/cópia da arte da GMI de uma unidade ou paleta de remessa deve ser o mesmo.** Mistura de números de material base/cópias de arte diferentes da GMI (também conhecido como “gang run” ou “combination run”) deve ser aprovada por um Líder de embalagem de FSQ da GMI. Para regiões fora dos EUA, a aprovação deve vir do seu contato designado da GMI.
- Etapas para verificar a conformidade:
 - A equipe GMI apropriada (Produção gráfica da Blue Buffalo ou Experiência de marca GMI) analisará as amostras recebidas, comparando-as visualmente com a Meta de Cor. As amostras serão classificadas em escala.
 - O desvio excessivo em relação à especificação identificado na Revisão de qualidade de impressão pode exigir auditoria.
 - Se justificado, será estabelecido um Plano de melhoria de desempenho que pode incluir auditoria terceirizada para o Programa de qualidade de impressão (PQP) às custas do fornecedor

* As exceções padrão incluiriam o acréscimo de: números de posição, números de lote, marcas de registro, barras de cor e logotipos de fornecedores.

SISTEMAS DE GERENCIAMENTO DE TREINAMENTO E QUALIDADE

Todas as instalações devem ter procedimentos para garantir que todos os sistemas de gerenciamento de qualidade e segurança alimentar sejam completamente documentados com responsabilidades claramente definidas. Procedimentos de gerenciamento de mudanças devem estar em vigor para garantir a revisão e a comunicação de toda e qualquer mudança. Esses procedimentos devem ser acompanhados por um programa de gerenciamento de registros para garantir a retenção e o armazenamento de toda a documentação relacionada. Os registros devem ser facilmente acessíveis e armazenados de modo protegido contra perda ou dano.

Um programa de treinamento documentado deve estar em vigor para garantir a integração eficaz e o conhecimento contínuo dos programas de qualidade e segurança alimentar. Isso deve incluir uma revisão anual para todos os colaboradores e a abordagem dos tópicos principais, como segurança alimentar, APPCC, alérgenos, GMPs, defesa alimentar, conformidade regulamentar e outros tópicos de trabalho específicos, conforme aplicável.

CAPACIDADE DE PROCESSO

Espera-se que os fornecedores tenham programas de controle adequados para garantir a conformidade com as especificações da GMI. As principais métricas que garantem a qualidade do produto final devem ser monitoradas e retidas. A causa original de defeitos potenciais deve ser entendida. O fornecedor deve ser capaz de fornecer a análise da causa original ou ações corretivas para quaisquer defeitos descobertos nos locais ou em parceiros de produção da GMI.

AMOSTRAS DE PRODUÇÃO

A GMI pode monitorar aleatoriamente amostras de produção. Contudo, o fornecedor continua sendo responsável pela conformidade. As amostras devem ser fornecidas à GMI apenas mediante solicitação especial.

RELATÓRIOS DE ANÁLISE DE LABORATÓRIO

Um resumo estatístico dos requisitos descritos nas especificações da GMI deve ser coletado em cada lote de produção. Mediante solicitação, essa informação deve ser fornecida ao Líder de embalagens apropriado de XQM da GMI.

APÊNDICE A: CONTATOS E REFERÊNCIAS

DEFINIÇÕES

Expectativas de qualidade do fornecedor de embalagens

Os termos usados para designar os requisitos e as recomendações indicados neste documento incluem:

- Deverão, serão, devem: usados para expressar uma obrigação ou imperativo, vinculante, sem exceções (ou seja, obrigatório)
- Deveria: usado para expressar uma recomendação forte entre outras opções possíveis
- Pode: usado para indicar uma ação permissível, mas não obrigatória

CONTATOS PARA FORNECEDORES DA GMI NORTE AMÉRICA

Use os links a seguir para envios de auditorias terceirizadas à GMI

- Sistema G-GAP
- Para a América do Norte: supplier.documentation@genmills.com
- Fora da América do Norte: XQM.Support@genmills.com

Use os links a seguir para consultas sobre especificações:

- CAD.Team@genmills.com

REFERÊNCIAS

Programa de auditoria global da GMI (G-GAP):

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

Alérgenos

- [Programa de pesquisa e recursos sobre alergia alimentar](#)
- [Alérgenos alimentares - FDA](#)
- [Rotulagem de alérgenos alimentares - FDA](#)
- [Rede de alergia alimentar e anafilaxia](#)

Programa de monitoramento ambiental

- ICMSF, livro 7, capítulo 11: Amostragem para avaliar o controle do ambiente
- [Orientações sobre o controle de Salmonella da GMA](#)

Defesa alimentar:

- [Treinamento da FDA para conscientização de funcionários sobre defesa alimentar](#)
- [Informações da FDA sobre treinamento em defesa alimentar](#)
- [Defesa alimentar e resposta de emergência do FSIS do USDA](#)

- [Treinamento on-line do AIB](#)

HACCP:

- [Diretrizes de aplicação de princípios de HACCP da FDA](#)

Padrões de teste de água

- [Diretrizes sobre água potável da OMS](#)
- [Padrões de água potável da EPA](#)

APÊNDICE B: FILME E LAMINADOS FLEXÍVEIS

MÃO DE OBRA

Todos os materiais de embalagem flexíveis fornecidos à GMI devem estar em conformidade com as práticas de mão de obra aceitas descritas abaixo. Embora parâmetros quantificáveis não tenham sido estabelecidos, os materiais que não forem considerados aceitáveis ou que exibirem problemas de produção para estas características estarão sujeitos à rejeição.

- Filme mal ajustado
- Larguras irregulares
- Delaminação
- Dobras
- Trama da margem do rolo - máximo = 0,125 polegadas (3,175 mm)
- Inclinação do rolo/10 pés (3,04 m) de comprimento - máximo = 0,25 polegadas (6,35 mm)
- Ondulação que afeta a execução
- Tamanho máximo permitido para bolsa de gel = 0,02 polegadas (0,508 mm)
- Contaminação externa, incluindo, mas não limitado a resíduo, gordura, poeira, pelo etc.
- Tubos partidos, tubos de tamanhos incorretos ou com dobras soltas
- Variação nas laterais do rolo - máximo = 0,1563 polegada (3,97 mm)
- Estática ao ponto de o material não poder ser executado
- Bloqueio ao ponto de o material não poder ser executado

OBS. 1: Quando houver diferenças de detalhes entre a especificação geral e a individual, a especificação individual deve prevalecer.

OBS. 2: Entre em contato com seu Líder de embalagens de XQM para alinhamento de limites de migração de produtos químicos.

OBS. 3: Requisitos de impressão e defeitos são especificados na seção Requisitos gerais de especificação deste manual.

EMENDA DE ROLO

Os materiais de embalagem flexíveis fornecidos em forma de rolo não podem ter mais do que três (3) emendas por rolo, com uma média máxima permitida de uma (1) emenda por rolo por palete em paletes individuais. Consulte a especificação de aplicação de material quanto a detalhes de tipo de emenda, cor etc.

APÊNDICE C: PAPELÃO

MÃO DE OBRA

Os materiais de embalagens de papelão (doravante designado como “cartão”) devem estar livres de defeitos. São considerados defeitos:

- Desprendimento de pasta (o cartão deve ter boa adesão da camada de pasta à fibra da placa)
- Desprendimento de cola (específico para qualidade de cartão industrial; deve aceitar adesivo rapidamente – seja cola fria ou quente; Referência: Método de teste H13 da GMI – WALDORF)
- Contaminação com odores desagradáveis (mesmo se o material tiver passado no teste de RSOL)
- Contaminação com resíduo, gordura ou outro material estranho (o cartão deve ter aparência limpa - em ambos os lados)
- Contaminação com metal embutido (o cartão deve ser capaz de passar por detectores de metal da GMI quando calibrados com uma esfera de aço inoxidável série 400 de 3/32 pol. (2,381 mm))
- Delaminação – incluindo bolhas (Referência: TAPPI T541 – teste ZDT)
- Forma irregular (o cartão não deve ter aparência vincada ou enrugada no lado impresso, resultante de desencanoamento excessivo)
- Defeitos de corte por molde/marcas incluindo os seguintes:
 - Abas estiradas
 - Marcas rachadas ou cortadas (não confundir com marcas de perfuração)
 - Falta de cortes e/ou marcas
 - Punções
 - Cortes inadequados (mal posicionados)
 - Recursos de abre-fácil e/ou marcas de perfuração muito rasas ou muito fundas (esses recursos devem seguir a profundidade de corte especificada nos respectivos esquemas anexos à especificação do vendedor)
- Pó de spray insuficiente ou excessivo (específico para conversão de alimentação manual)
- Partículas de rebarba (específico para corte por molde, em mesa plana, com faca de aço) ou lascas de rebarba (específico para corte por pressão rotativa) excessivas
- Costura lateral descolada ou com pouca cola (específico para cartões pré-colados; o adesivo deve aderir bem a ambos os lados do cartão)
- Cartões que estão colados juntos e/ou presos com cola (específico para cartões pré-colados)
- Refugo dentro da carga (em geral, específico para cartões planos; também conhecido por estar presente em cartões pré-colados)
- Margem “fluff” insuficiente ou excessiva (específico para cartões pré-colados); consulte a OBS. 1 (abaixo).
- Carga de cartões misturada (diferentes designs ou cópias de arte não devem ser colocados no mesmo palete)
- Curvamento em suas várias formas, incluindo as seguintes; consulte a OBS. 5 (abaixo)
 - Deformação (curvamento relacionado à umidade na direção transversal) de mais de 0,25 pol. (6,35 mm) por 12 pol. (304,8 mm)
 - Encanoamento (curvamento relacionado a desencanoamento na direção da máquina) de mais de 0,25 pol. (6,35 mm) por 12 pol. (304,8 mm)
 - Deformação (curvamento estranho ou irregular em qualquer área do cartão devido a refugo na carga, dano de cartão, dano de cinta etc.) de mais de 0,25 pol (6,35 mm) por 12 pol. (304,8 mm)

- Deformação diagonal / deformação de torção (encurvamento de aproximadamente 45 graus através tanto da direção da máquina quanto da direção transversal; algumas vezes resultado de umidade irregular no rolo de papel e outras vezes resultado de problemas mecânicos que criam tensão irregular de rolo de papel)
- Dano de paletização

OBS. 1: Quando houver diferenças de detalhes entre a especificação geral e a individual, a especificação individual deve prevalecer.

OBS. 2: Entre em contato com seu Líder de embalagens de XQM para alinhamento de limites de migração de produtos químicos.

OBS. 3: Requisitos de impressão e defeitos são especificados na seção Requisitos gerais de especificação deste manual.

OBS. 4: Cartões pré-colados devem atender à orientação padrão do setor para calibre de margem (ou “fluff”) em 3x o calibre de cartão com uma variação de +/-5 pontos para cartão até 18 pontos. Cartão com 20 pontos ou acima disso podem precisar ter uma margem de 4x o calibre da margem +/-5 pontos. Contudo, algumas instalações receptoras (sejam locais da GMI sejam de contato) podem precisar de pequenos ajustes para acomodar linhas ou máquinas em particular. (As dimensões de caixa também precisam ser apropriadas para evitar “diminuição” insuficiente - o que pode criar cartões “planos” - e “diminuição” excessiva - o que pode criar dano ou deformação no cartão - levando a problemas de maquinabilidade.

OBS. 5: É desejável que a GMI receba cartões que se mantenham planos dentro de 0,25 pol. (6,35 mm) por 12 pol. (304,8 mm) acima da faixa de temperatura e umidade de 60-80 °F (16-26 °C) e 35-60% de umidade relativa (Referência: Método de teste WARP01 da GMI. Até que o fornecedor demonstre a capacidade para satisfazer o curvamento de menos de 0,25 pol. (6,35 mm) por 12 pol. (304,8 mm), a GMI empregará o seguinte procedimento:

- Quando o curvamento estiver entre 0,25 e 0,50 pol. (6,35-12,7 mm) por 12 pol. (304,8 mm) – dentro da faixa de temperatura e umidade especificada –, espera-se a negociação de um acordo da reivindicação contra o fornecedor.
- Se o curvamento for maior que 0,50 pol. (12,7 mm) por 12 pol. (304,8 mm) – dentro da faixa de temperatura e umidade especificada –, os cartões estarão fora de especificação e a reclamação deve ser reconhecida.

OBS. 6: Os cartões enviados às nossas instalações receptoras devem ter sido fabricados há menos de 120 dias (conversão) – a menos que haja permissão expressa da GMI (P&D, Terceirização, FSQ e/ou instalação receptora). Um exemplo de permissão expressa são os itens “faturar e reter”.

REQUISITOS DE EMBALAGENS SECUNDÁRIOS

Os cartões devem ser embalados de forma segura e adequada, e ser capazes de resistir às condições rigorosas do ambiente de distribuição dos locais de produção até nossos locais de recebimento (instalações da GMI e/ou instalações do contratante). Os seguintes itens são considerados requisitos. Todavia, cada instalação receptora tem permissão expressa para negociar as acomodações específicas com a instalação produtora, conforme necessário, e reconhecemos por meio desde que nem toda instalação produtora terá o equipamento necessário para atender a todo requisito, caso em que exceções serão aceitas:

- Os cartões embalados de forma plana devem ficar sobre uma folha ondulada para manuseio adequado com um caminhão empurra-puxa.
- É recomendado que as cargas de cartões embalados de forma plana sejam protegidas com um sistema de embalagem com encolhimento por compressão (não por filme estendido) e que incorpore uma barreira de vapor entre os cartões e a folha rígida.
- Cartões pré-colados devem ser embalados em caixas onduladas de tamanho adequado e empilhados em paletes de madeira branca com tratamento térmico padrão.
- Cargas de cartões pré-colados devem ser protegidas com filme flexível e presas ao palete de madeira com cintas de polímero (não de metal) em ambas as direções do palete ou com filme estendido multidirecional.
- Os reboques devem estar limpos e em boas condições, e não devem introduzir contaminantes físicos, químicos ou biológicos nos cartões e/ou nas instalações receptoras.

APÊNDICE D: PAPEL

MÃO DE OBRA

Todos os materiais de embalagem de papel fornecidos à GMI devem estar em conformidade com as práticas de mão de obra aceitas descritas abaixo. Quando parâmetros quantificáveis não tiverem sido estabelecidos, os materiais que não forem considerados aceitáveis para estas características estarão sujeitos à rejeição. Exemplos de requisitos de qualidade comuns são apresentados abaixo.

- Sem dobras
- Variação da firmeza do rolo – mínima = 0 polegadas, máxima = 12 polegadas (304,8 mm)
- Trama da margem do rolo - máximo = 0,125 polegadas (3,175 mm)
- Inclinação do rolo/10 pés (3,04 m) de comprimento - máximo = 0,25 polegadas (6,35 mm)
- Variação lado a lado do diâmetro externo do rolo – máxima = 0,1563 polegadas (3,97 mm)
- Encanoamento - máximo = 0,5 polegadas (12,7 mm)
- Sem contaminação externa, incluindo, mas não se limitando a, resíduo, gordura, pó, pelo etc.
- Sem tubos partidos, tubos de tamanho errado ou dobras soltas
- Sem estática ao ponto de o material não poder ser executado
- Sem bloqueio ao ponto de o material não poder ser executado

OBS. 1: Quando houver diferenças de detalhes entre a especificação geral e a individual, a especificação individual deve prevalecer.

OBS. 2: Entre em contato com seu Líder de embalagens de XQM para alinhamento de limites de migração de produtos químicos.

OBS. 3: Requisitos de impressão e defeitos são especificados na seção Requisitos gerais de especificação deste manual.

EMENDA DE ROLO

Os materiais de embalagem de papel fornecidos em forma de rolo não podem ter mais do que três (3) emendas por rolo, com uma média máxima permitida de uma (1) emenda por rolo por palete em paletes individuais.

APÊNDICE E: VIDRO

MÃO DE OBRA

Todas as embalagens de material de vidro fornecidas à GMI não devem ter defeitos críticos. As taxas de defeitos grandes e pequenos devem ser mantidas abaixo dos Limites de Qualidade Aceitáveis (AQLs). Os AQLs serão estabelecidos contratualmente antes da primeira produção de vidros para a General Mills e reavaliadas regularmente.

Os defeitos são classificados como:

- São críticos aqueles que apresentam um risco alimentar ou de segurança humana ao usuário na forma em que são recebidos ou que impeçam a hermeticidade de um recipiente selado.
- Grandes são aqueles que podem levar à quebra na instalação de produção ou na cadeia de suprimentos, podem levar a paradas excessivas de linhas e atrasos de desempenho, podem criar um risco à segurança alimentar ou humana, ou que reduzam significativamente a possibilidade de uso do recipiente ou de seu conteúdo.
- Menores são aqueles que não afetam a possibilidade de uso do recipiente, mas prejudicam sua aparência ou aceitação por parte do cliente. Defeitos pequenos não devem ter um efeito significativo sobre as taxas de quebra ou taxas de rejeição de linhas.

Defeitos críticos em garrafas ou recipientes de vidro podem incluir:

- Tampa presa/artigos afiados. Um pedaço de vidro, geralmente muito afiado, projetado para a parte interior dentro do anel do pescoço.
- Sobrepressão. É um defeito caracterizado pela formação de um pequeno sulco de vidro sobre a superfície de vedação do acabamento.
- Fenda. Uma fenda aberta que começa na parte superior do acabamento e se estende para baixo.
- Irregularidades. Formatos e condições irregulares que tornam o recipiente completamente inutilizável. Um defeito comum desse tipo são os pescoços tortos ou inclinados.
- Bolha macia ou aberta. Uma bolha fina, geralmente encontrada sobre ou próxima à superfície de vedação. No entanto, ela pode aparecer em qualquer lugar do contêiner de vidro.
- Anel estrangulado. Nesse caso, o excesso de vidro foi distribuído para o interior do acabamento ou abertura.
- Rachaduras. Fraturas parciais, geralmente na área do calcanhar.
- Orifícios. Qualquer abertura que provoque vazamento; ocorre mais frequentemente em garrafas com cantos pontiagudos.
- Filamento. Uma fibra, semelhante a um fio de cabelo, dentro da garrafa.
- Espinho. Espinhos são projeções de vidro dentro da garrafa.
- Balanço de ave. Fio de vidro que liga as duas paredes do contêiner.
- Contaminação interna. Quaisquer contaminantes não facilmente removíveis pelo enxágue.
- Vidro fundido. Qualquer pedaço de vidro preso ao recipiente.
- Êmbolo quente/puxada de êmbolo. Um fio de vidro criado pelo contato incidental com o êmbolo.
- Borda do fio.
- Acabamento lascado ou quebrado. Pedacos desprendidos da margem superior no processo de fabricação.
- Vidro de baixa qualidade. Peças extras, cacos ou pó de vidro no produto, em uma caixa, ou em um palete.

Grandes defeitos em recipientes de vidro podem incluir:

- Pedra. Pequena inclusão de qualquer material que não seja vidro.
- Base oscilante. Parte central com uma depressão na base do contêiner.
- Base com rebordo. Uma borda de vidro ao redor da base na linha de separação.
- Bolha dura. Uma bolha profundamente incrustada que não se quebra facilmente.
- Bolhas.
- Distribuição incorreta. Ombro fino, pescoço com nervura, pescoço estreito, base pesada são termos usados para descrever a distribuição irregular do vidro.
- Anel Knockout.
- Dimensões fora de especificação.
- Linha sobre acabamento.
- Mancha em borboleta.
- Cabeça, corpo ou acabamento dividido.

Pequenos defeitos em recipientes de vidro podem incluir:

- Ombro com depressão. Com sopro incompleto ou afundado depois de soprado.
- Fissura. Similar a uma bolha, mas aberta. Uma fissura não quebra quando golpeada, uma bolha quebra.
- Costelas. Uma condição ondulada de linhas horizontais no corpo da garrafa.
- Resíduo. Material escamoso ou granuloso que não é vidro.
- Meia sola. Um defeito de fabricação em que excesso de vidro foi distribuído no calcanhar.
- Marca. Uma marca de pincel é composta de finas dobras verticais, p. ex., marcas de óleo dos moldes.
- Garrafa ondulada. Uma superfície ondulada no interior da garrafa.
- Sementes. Pequenas bolhas no vidro.
- Costura de anel no pescoço. Uma saliência na linha de partição entre o pescoço e o corpo.
- O vidro não pode alterar a integridade da cor original do produto.

A classificação de defeitos como Crítico, Grande ou Pequeno dependerá da aplicação no produto final. O fornecedor e a General Mills concordarão com os limites aceitáveis de quebra antes da primeira produção de vidros. Esta taxa de quebra pode estar sujeita a alterações com base em quaisquer grandes alterações na General Mills ou configurações de linha de fornecedores ou quaisquer grandes problemas encontrados.

Os fornecedores terão um programa de inspeção que garanta uma inspeção minuciosa de cada peça de uso através de imagens, laser, tecnologia de raio-x ou dispositivos físicos. Esta inspeção deve ser considerada capaz de detectar defeitos em todas as peças, especialmente em zonas críticas, como o acabamento e quaisquer áreas do produto que entram em contato na linha.

O fornecedor deve ter um programa de verificação que assegure que defeitos conhecidos sejam detectados de forma confiável, bem como quaisquer defeitos detectados na instalação da GMI. O fornecedor pode usar uma biblioteca de amostras de defeitos para verificar o equipamento de inspeção.

O fornecedor deve ter um programa implantado para responder a defeitos críticos detectados durante a inspeção, incluindo a remoção do produto defeituoso e o controle da produção por um período de tempo especificado em torno desse produto com base em uma avaliação de risco ou estudo estatístico. As amostras que contenham defeitos críticos não devem ser executadas novamente através da linha, a menos que sejam usadas para uma inspeção desafiadora, nesse caso, um programa deve ser implantado para garantir que esta amostra seja removida da linha após uma verificação.

Cada peça deve incluir um identificador na forma de um código de lote ou data juliana, indicando a linha de produção em que foi executado, bem como o número de molde/cavidade que formou essa peça.

As tolerâncias de acabamento variam para cada característica dependendo do tamanho e do desenho do recipiente. Esses padrões estão documentados na Especificação de acabamento do Glass Packaging Institute.

OBS. 1: Quando houver diferenças de detalhes entre a especificação geral e a individual, a especificação individual deve prevalecer.

APÊNDICE F: ONDULADO

MÃO DE OBRA

- Tolerâncias dimensionais
 - Todos os painéis +/- 1/16 pol. (1,5875 mm), exceto o painel ao qual a aba é colada. O painel pode ser aparado no máximo em 1/8 pol. (3,175 mm), apenas se necessário para atender à especificação de abertura de junção da GMI.
 - Aba de abertura de junção colada do fabricante: mínimo de 1 3/8 pol. (34,925 mm) (salvo indicação em contrário).
 - Tamanho de lâmina geral/capa +/- 1/8 pol. (3,175 mm).
 - Dimensões do encaixe
 - Profundidade: + 3/16 pol. (4,7625 mm) acima do encaixe, - 1/8 pol. (3,175 mm) abaixo do encaixe (a partir do centro da marca de aba interior).
 - Largura: 3/8 pol. (9,525 mm), salvo indicação em contrário.
 - Centralização: +/- 1/16 pol. (1,5875 mm) do alinhamento da forma com o centro da marca do corpo (salvo indicação em contrário).
 - Junção do fabricante*
 - Parede única: lacuna de 1/4 pol. – 1/2 pol. (6,35 – 12,7 mm), alvo de 3/8 pol. (9,525 mm).
 - Parede dupla: lacuna de 3/8 pol. – 5/8 pol. (9,525 – 15,875 mm), alvo de 1/2 pol. (12,7 mm).
 - Inclinação total: Máximo de 1/8 pol. (3,175 mm) medida na intersecção da marca do encaixe e da marca horizontal, 3/32 pol. (2,381 mm) apenas para estria E&F.
- *Como medido na intersecção da marca do encaixe e da marca horizontal.
- Deformação/encanoamento vazio: máximo de 1/4 pol. (6,35 mm) por pé (Referência: método WARP02 da GMI).
 - Marcação: salvo indicação em contrário em especificação individual, todas as marcas devem estar de acordo com o seguinte:
 - Marcas de corpo: de ponto a prancha.
 - Marcas de aba: ponto a ponto, offset 1/8 pol. (3,175 mm) +/- 1/32 pol. (0,794 mm) medidas centro a centro ou tipo dobradiça.
 - Devem ser suficientemente profundas para permitir uma dobra de 180 graus sem que as faces externas ou internas rachem. (90 graus à esquerda e 90 graus à direita a partir da orientação desdobrada).
 - Capacidade de colar: deve afetar a colagem de fissura de fibra em condições normais de produção.
 - Resistência ao ar (Gurley): mínimo de oito segundos (Referência: método A-44 da GMI).
 - Materiais de embalagem ondulados devem ser feitos de acordo com as especificações de embalagem e estar livres de defeito. Os defeitos incluem, mas não se limitam a:
 - Contaminação que inclui, mas não se limita a:
 - Odores desagradáveis
 - Resíduo, gordura, água, vidro ou outro material estranho
 - Metal incorporado
 - Organismos como bolor, insetos e roedores
 - Delaminação
 - Defeitos de corte por molde/marcas incluem, mas não se limitam a:
 - Marcas rachadas
 - Falta de cortes/marcas
 - Cortes/marcas falsos
 - Cortes/marcas mal alinhados
 - Marcas de perfuração muito rasas ou muito profundas

- Profundidade de marcas muito rasa ou muito funda
- Profundidade de encaixe muito rasa ou muito funda
- Registro fraco de corte por molde
- Junção de fabricante não colada ou mal colada (quando pré-colado é especificado)
- Cola em excesso (ondulado colado junto/preso com cola)
- Junção de fabricante muito estreita, muito larga ou muito inclinada
- Refugo dentro do ondulado ou na carga
- Cargas misturadas ou mal rotuladas de ondulado
- Deformação/encanoamento excessivo
- Dano ou problemas de paletização, como o uso de cintas muito apertadas ou muito largas, paletes danificados etc.

OBS. 1: Quando houver diferenças de detalhes entre a especificação geral e a individual, a especificação individual deve prevalecer.

OBS. 2: As caixas enviadas às nossas instalações receptoras devem ter sido fabricadas há menos de 90 dias (conversão) – a menos que haja permissão expressa da GMI (P&D, Terceirização, FSQ e/ou instalação receptora).

OBS. 3: Entre em contato com seu Líder de embalagens de XQM para alinhamento de limites de migração de produtos químicos.

REQUISITOS DE IMPRESSÃO

- A cópia de impressão deve estar de acordo com as especificações da GMI e elementos críticos do local, isto é, códigos de varredura devem ter precisão de +/- 1/16 pol. (1,5875 mm).
- Exige-se cobertura uniforme da tinta sem exibição evidente através do cartão.
- As laterais da impressão devem ser acentuadas e limpas, e o ondulado deve estar livre de defeitos de impressão. Os defeitos de impressão incluem, entre outros: vazios de impressão, registros de impressão fracos, excesso de tinta, variação/divergência de cor e costelas.
- Os requisitos de código de varredura UPC são referenciados no Padrão de aplicação para códigos de contêiner de envio - emitido pelo Uniform Code Council, Inc. em 19 de junho de 1996.
- Os requisitos de código de grade de símbolo ANSI para qualidade de impressão de Código UPC 128 e ITF-14 não devem ser menores do que o grau ANSI "C" (Referência: Diretrizes de qualidade de impressão da General Mills, Inc. para Símbolos de códigos de barra ITF-14 em ondulados).
- Requisitos adicionais de impressão e defeitos estão especificados na seção Requisitos gerais de especificação deste manual.

REQUISITOS DE COMPRESSÃO DE CONTÊINER

Se listados, os requisitos de compressão são os requisitos isolados mais importantes na especificação do material. Se critérios adicionais, como ECT ou Combinação de cartão, listados na especificação, estiverem em conflito com a capacidade de o fornecedor atender tais requisitos de compressão, o fornecedor deve entrar em contato com o Gerente de embalagem de XQM da GMI imediatamente para providenciar a atualização da especificação.

APÊNDICE G: LATAS COMPOSTAS

MÃO DE OBRA

- Padrões de revestimento
 - Acabamento da superfície da lâmina: fosco suave.
 - Orientação da lâmina: lado fosco para fora.
 - Furos (máximo): nenhum ao longo do laminado, 150 furos/pé quadrado, lâmina (caixa leve).
- Padrões para o corpo da chapa
 - Resistência à umidade: resistência à umidade em todos os laminados, exceto no superior e inferior.
 - No mínimo, um código juliano deve estar presente e legível por lata.
- Padrões de rótulo
 - Configuração do material: lado impresso para fora com direção de abertura como especificado na cópia de arte.
 - Teste borda reta - 90.096: bolhas em excesso podem levar à rejeição.
 - Código de barras: o código de barras deve ser escaneado corretamente.
 - Adesão de tinta úmida - método de teste 90.093: nenhum.
 - Laminação seca - Sem delaminação.
- Emendas
 - Tipo de topo com cinta em ambos os lados com cinta de largura de 1 pol. (25,4 mm) de cor contrastante.
 - As emendas não devem se romper em operações normais de enrolamento.
 - A fita de emenda não pode exceder a largura de fenda do rótulo.
- Padrões de extremidade de metal
 - Design: Padrão/diferencial podem terminar com anéis duplos de reforço.
 - Tratamento químico: Dicromato de sódio catódico.
 - Lubrificante industrial: DOS (Bis-(2-Ethilhexil) sebacato) e ATBC (Acetil Tributil Citrato).
 - Lubrificante de prensa: Zurnform V ou similar.
 - As terminações devem ter cortes claros e suaves e devem estar livres de pó, resíduo, ferrugem etc.
 - Encanoamentos prévios devem estar livres de amassados, orifícios ou outros defeitos que possam interferir na cobertura ou qualidade da costura.
 - As superfícies da extremidade devem estar livres de fendas, fraturas ou outros defeitos que possam permitir que a massa penetre na extremidade após a prova.
- Explicação de designação de extremidade de metal
 - nº 55 (55 libras por caixa base), 2 CR (reduzido duplamente, 2 passagens de rolo resfriado), nº 0,10 ETP (1/10 de libra de folha de flandres), CC (fundição contínuo), CA (recozido contínuo), DR9 (têmpera) (devem estar em conformidade com as designações ASTM A623, A626, A630 atuais).
- Montagem
 - A extremidade de metal do fabricante deve ser colocada na extremidade de aba cortada da lata.
 - A extremidade do tubo do cliente deve ter corte afiado e limpo e ser livre de deformações de qualquer tipo que interfiram na aplicação eficiente da extremidade de metal do cliente.

- Qualidade de enrolamento
 - Exterior - as latas devem ter sido enroladas de forma suave, alinhadas e livres de fendas, fissuras, dobras, arranhões por meio de camada selante, adesivo excessivo, abas rasgadas e tubo pendente.
 - Interior - o revestimento deve parecer limpo sem resíduo ou gordura aparente e deve ser suave sem bolhas, saliências, fissuras, emendas ou depósitos de poeira.
- Os materiais de lata composta devem estar livres dos seguintes defeitos:
 - Extremidades de metal
 - Lipouts - extremidade de metal com costura incompleta do lado de fora da lata
 - Montagens erradas - defeito geral de costura
 - Dano de knock out de vareta – marca negra no final da lata
 - Extremidades enferrujadas
 - Marca de molde
 - Dentes
 - Papel
 - Bobinas largas - dois lados do papelão não estão aderindo um ao outro.
 - Sobreposição - dois lados do papelão sobrepostos
 - Junta de bobina dobrada ou dobras no rótulo
 - Junta de bobina rompida
 - Marcação - a junta da bobina do papel vem aberta antes da costura
 - Rótulo
 - Registro vertical/recortes, registro de um lado ao outro ou movimento de rótulo - Rótulo não está alinhado verticalmente no corpo da lata. ($\pm 3/8$ pol. (9,525 mm) do alvo)
 - Rótulo rasgado - rasgo no rótulo ao longo de sobreposição de rótulo
 - Abas rasgadas - rasgo em excesso de 15/32 pol. (11,906 mm)
 - Marcas de serra
 - Marcação - rótulo solto, não dobrado sob a extremidade de metal
 - Emendas de rótulo (Fábrica e fornecedor)
 - Rótulo fora de fissura - linha branca ou colorida visível na sobreposição de rótulo
 - Deslizamento de rótulo/Liberação de rótulo - a pressão interna da lata força a junta da bobina a se expandir o que faz com que o rótulo deslize lateralmente
 - Sobreposição de rótulos dobrada para trás - parte anterior do rótulo está visível porque a sobreposição de rótulo está dobrada para trás
 - Cola excessiva escorrendo - quantidade excessiva de cola visível na sobreposição de rótulo
 - Revestimento
 - Selos térmicos fracos - o selo não está completo ou não está presente na dobra do envelope
 - Defeito de dobra/dobra anaconda - a parte de trás do revestimento é visível ou não há dobra de envelope
 - Revestimento arranhado - arranhões visíveis que na verdade puncionam o revestimento de maneira a mostrar a folha mestra do revestimento ou corpo da chapa
 - Revestimento vidrado - o revestimento não está colado de forma adequada ao corpo da chapa
 - Revestimento seco - o revestimento não aderiu ao corpo da chapa
 - Queda de lâmina - o revestimento não aderiu ao fundo da lata
 - Padrão de cola muito distante à esquerda - alvo para aplicação de cola na área de sobreposição de rótulo não vai além da sobreposição
 - Padrão de cola muito distante à direita - faixa seca sobre a sobreposição deve estar na borda do rótulo apenas

- Corte de anel
 - Corte de anel profundo - corte de anel não deve ser mais profundo que 0,010 pol. (0,254 mm) na direção do cartão
 - Corte de anel raso - tesouras de corte de anel devem cortar de maneira suficiente através do rótulo e ligeiramente na placa da lata
- Geral
 - Gordura na parede da lata
 - Marcas de arraste do lado de fora
 - Fibras/lascas dentro da lata - quantidade excessiva de lâmina/fibra de lata na lata
 - Dilatação interna/Bordas curvadas
 - Latas com dano de paletização
 - Latas que estão contaminadas com resíduo, gordura ou outro material estranho

OBS. 1: Quando houver diferenças de detalhes entre a especificação geral e a individual, a especificação individual deve prevalecer.

APÊNDICE H: PLÁSTICOS RÍGIDOS

MÃO DE OBRA

- Defeitos visuais - Os seguintes são considerados defeitos visuais e podem resultar na rejeição de materiais:
 - Sulco em excesso de 1/32 pol. (0,794 mm) na linha de partição ou área de faixa
 - Inclusões, bolhas, tiras de carbono ou partículas maiores do que 1/32 pol. (0,794 mm) em diâmetro
 - Substâncias estranhas soltas ou presas no interior do contêiner
 - Comprimento de abertura ou ordenação de bolha maior do que 1/16 pol. (1,5875 mm)
 - Queimas por pressão
- Defeitos funcionais - os seguintes são considerados defeitos funcionais e podem resultar na rejeição de materiais:
 - Injeção curta ou contêineres com áreas de molde não preenchidos completamente
 - Fissura de stress devido a condições de molde inadequadas
 - Sulco em excesso de 1/64 pol. (0,397 mm) nos ângulos direitos em relação à área de selagem em contêineres com superfícies termo selantes
 - Selas/inclinação em superfícies selantes que impedem que a tampa seja completamente vedada ao contêiner (ou seja, vazadoras)
 - Cabelo de anjo que poderia soltar e tornar-se fonte de contaminação
 - Entortamento/não circular/ovalização que impede o processamento
 - Entalhes que impactam o processamento

REQUISITOS ADICIONAIS

- Identificação de peça – cada peça deve ter uma marca em alto relevo ou gravada para permitir identificação da posição da cavidade do molde
- Símbolo SPI – cada peça deve ser rotulada com o símbolo de reciclagem SPI adequado para o tipo de plástico usado
- Resistência à fissura em baixa temperatura – cada contêiner de plástico deve ser avaliado quanto a sua resistência à fissura em temperaturas de 0 graus Fahrenheit. O contêiner de plástico deve manter sua capacidade de resistir ao nível de resistência à fissura estabelecido.

OBS. 1: Quando houver diferenças de detalhes entre a especificação geral e a individual, a especificação individual deve prevalecer.

APÊNDICE I: METAIS

Todos os materiais de embalagem de metal fornecidos à GMI devem estar em conformidade com as práticas de mão de obra aceitas descritas abaixo. Os materiais que não forem considerados aceitáveis para estas características estarão sujeitos à rejeição.

Latas

- As latas devem ser paletizadas de tal forma que não se desloquem quando em trânsito nem sejam danificadas por cintas excessivamente apertadas.
- Todo o material de dunnage (paleta, correias, folhas de deslizamento, cantoneiras, quadro superior, etc.) deve estar em boas condições e tanto o dunnage quanto as latas devem estar livres de contaminação.
- As latas devem estar livres de defeitos internos e externos de revestimento, incluindo, entre outros: descontinuidades de revestimento, revestimento cozido em excesso, gotejamentos de revestimento, defeitos de listras e bolhas.
- As latas devem estar livres de defeitos estruturais, incluindo, entre outros: marcas de rasps de rebordos, riscos significativos, perfil inadequado do talão, defeitos das flanges, acabamentos incompletos, defeitos de soldadura e laminações.
- Os atributos dimensionais da lata devem estar dentro das tolerâncias necessárias para criar uma costura dupla consistente e eficaz.
- As latas devem ter uma data de código de produção legível e rastreável (ou múltipla, conforme aplicável).

Extremidades

- As extremidades devem ser embaladas de forma que as curvas estejam protegidas contra danos durante o armazenamento e trânsito, e com mangas conforme a especificação da instalação receptora.
- As extremidades devem ser livres de defeitos internos e externos de revestimento, incluindo, entre outros: descontinuidades do revestimento, excesso ou falta de pós-revestimento, manchas compostas, saltos/vazios compostos e excesso ou falta de composto.
- As extremidades estarão livres de defeitos estruturais, incluindo, mas não se limitando a: rugas de cachos, fraturas de pontuação, fraturas de rebite, amassados/arranhões, defeitos de aba que impedem o uso da extremidade e defeitos de cachos.
- Os atributos dimensionais da extremidade devem estar dentro das tolerâncias necessárias para criar uma costura dupla consistente e eficaz.
- As extremidades abertas EZ devem ter uma data de código de produção legível e rastreável. As extremidades sanitárias devem ser rastreáveis em um nível de paleta.

Fechamentos para jarros de vidro

- Os fechamentos devem ter uma quantidade suficiente de material de junta devidamente curado que assegure uma vedação hermética adequada com o acabamento do recipiente em condições típicas de fabricação.
- Os fechamentos devem estar livres de defeitos de revestimento, defeitos de rosca e defeitos estéticos.

APÊNDICE J: MATERIAIS DE CUPONS DESTACÁVEIS E RÓTULOS ADESIVOS

MÃO DE OBRA

- Para cupons e adesivos, incluir apenas as seguintes informações no rótulo interno do centro do rolo:
 - mmddaa-mês, dia, ano de produção
 - s – turno
 - l – trilha de rolo
- Cupons e rótulos devem ser adequados para operação em equipamento de rotulagem automático (isto é, Labelaire ou equipamento Label Jet).
- Os cupons não devem aderir uns nos outros ou apresentar vazamento de adesivo quando armazenados em umidade relativa entre 40 e 80% e temperatura de 40 a 100 °F (4 a 38 °C). Quando armazenados sob essas condições, a vida de prateleira deve ser de um ano.
- Emendas
 - Deve haver o mínimo de emendas.
 - As emendas devem ser “emendadas na bobina” com fita de emenda de 1 pol. (25,4 mm) na parte de trás do sulco de liberação com as bordas.
 - O número máximo de emendas permitido por rolo deve ser três (3).
 - O número médio de emendas por rolo ao longo da produção deve ser igual a um (1).
- Com o equipamento de rotulagem limpo e mantido em bom estado de operação com os dispositivos tensores ajustados adequadamente, o número médio de quebras de bobina por rolo deve ser de dois (2) com uma variação de zero a três (0 - 3). A rejeição ocorrerá no terceiro intervalo.
- Perfuração (para cupons de destacar, se aplicável)
 - O padrão de perfuração da folha de face deve ter uma relação de amarra para corte que evitará que as perfurações se rasguem durante a aplicação de rótulos.
 - A folha de revestimento não deve ter perfurações.
 - O cupom deve ser perfurado suficientemente bem para remoção do cliente.
- Os rótulos devem estar livres de qualquer imperfeição, como dobras ou bordas irregulares que os tornem inadequados para o uso pretendido.
- O número de posição do rótulo para cupons destacáveis deve ser comunicado pela General Mills.
- O código UPC deve ser legível. O equipamento de relatório de checagem a laser deve ser usado para escanear o código UPC que está sendo impresso no rótulo. Essa ação deve ser realizada a cada rolo de impressão finalizado.
- Quando o cupom é removido, ele não deve encruvar em excesso de 0,25 pol. (6,35 mm). A força das duas colagens pode ser ajustada para uma liberação mais fácil até uma liberação mais difícil. Todavia, isso não afetará a capacidade de o cupom se manter plano depois de descolado.
- Após o cupom ser removido, ele não pode aderir a outros cupons durante o processo e o manuseio.
- Todos os cupons e rótulos adesivos fornecidos à General Mills devem estar em conformidade com as práticas de mão de obra aceitas destacadas abaixo (se aplicável). Quando parâmetros quantificáveis não tiverem sido estabelecidos, os materiais que não forem considerados aceitáveis para estas características estarão sujeitos à rejeição.
 - Deve haver um número par de dobras.
 - Os materiais devem ser cortados em quadrados e não inclinar mais do que 0,0625 pol. (1,5875 mm)

- Os materiais devem ser planos e não encanoar mais do que 0,0625 pol. (1,5875 mm).
- Os materiais devem se destacar do revestimento perfeitamente.
- Os materiais devem estar livres de excesso de papel ou aparas.
- Sem tubos partidos, tubos de tamanho errado ou dobras soltas.
- Trama da margem do rolo máxima = 0,125 pol. (3,175 mm).
- Inclinação do rolo/10 pés (3,048 m) de largura máxima = 0,25 pol. (6,35 mm).
- Sem contaminação externa, incluindo, mas não se limitando a, resíduo, gordura, pó, pelo etc.
- Sem estática ao ponto de o material não poder ser executado.
- Sem bloqueio ao ponto de o material não poder ser executado.

REQUISITOS DE ENVIO

- Contêiner
 - A resistência do contêiner deve atender aos requisitos de vibração e queda da US ISTA Project 1A e os requisitos de compressão da ASTM D4577-94 ou métodos de teste regionais equivalentes.
 - O tamanho será determinado pelo fornecedor.
- Rotulagem
 - Duas laterais adjacentes devem ser impressas com as maiores letras possíveis que se ajustem ao contêiner com: APENAS PARA USO ALIMENTAR.
 - Duas laterais adjacentes devem ser impressas com as maiores letras possíveis que se ajustem ao contêiner com:
 - b. Nome e endereço do fornecedor
 - c. Quantidade por caixa
 - d. Código de produção (data e turno)
 - e. Número do material
 - f. Número da ordem de compra (a ser fornecido pelas Compras da GMI)
 - g. Número de cartão sequencial (1 de ...)
- Embalagem e fechamento
 - Os itens devem ter orientação uniforme no cartão mestre.
 - Não deve haver cintas.
 - O produto deve ser protegido de forma adequada para evitar danos durante a embalagem, o envio e o armazenamento.
 - Os cartões devem ser lacrados com uma fita que identifica violações de 2 pol. (50,8 mm) em um padrão de “H” na parte superior e inferior dos cartões. É proibido usar fechamentos com metal.
 - Os cartões mestres menores têm abas para dentro e os maiores para fora, tanto na parte superior quanto na parte inferior dos cartões mestre.
- Peso
 - O contêiner não pode exceder 35 lb (12 kg), a menos que especificado pelo fornecedor.
- Revestimento do cartão
 - Os cartões enviados à instalação de produção da GMI devem ser revestidos com bolsa de poliéster de 1,5 mil (mínimo).
 - Os revestimentos de poliéster não devem ser lacrados com fita ou fechamento de metal. As bolsas devem ser dobradas.
- Os seguintes procedimentos se aplicam apenas aos cupons/cartões de sorteio:
 - Os procedimentos de destruição são os seguintes:
 - As placas devem ser destruídas.

- Os descartes de impressão devem ser mantidos em área segura até que sejam destruídos. Os descartes de impressão devem ser destruídos dentro de 24 horas após a impressão.
- Se documentos negociáveis de jogo forem triturados por outra empresa que não a responsável pela impressão, os documentos negociáveis devem ser danificados por corte antes de ser triturados. Deve-se tomar precauções para garantir que não haja exposição a roubo antes da destruição de fato por trituração.
- A destruição de todos os itens deve ser testemunhada e/ou documentada. Provas de destruição serão fornecidas à GMI mediante solicitação.
- As áreas de produção devem ter precauções de segurança para evitar que pessoal não autorizado tenha acesso a processos/materiais de impressão e descartes de impressão.
- O armazenamento de material negociável deve oferecer segurança adequada contra roubo ou exposição a planos promocionais/de jogo confidenciais.
- A General Mills reserva-se o direito de testemunhar a impressão e a destruição de fato de qualquer produção de peça/cupom de jogo premiado.

APÊNDICE K: CARTA DE GARANTIA



GENERAL MILLS, INC. GARANTIA DE MATERIAL DE EMBALAGEM

<u>Especificação</u>	<u>Nome do fornecedor e/ou distribuidor:*</u>

***Se você é um distribuidor, liste sua empresa e o nome do fornecedor de embalagem para o qual você trabalha.**

TIPO DE ALIMENTO:
CONDIÇÕES DE USO:

<u>Estrutura do material (de fora para dentro)</u>	<u>Fabricante/Designação do componente</u>	<u>Referência CFR para cada camada</u>

O abaixo assinado (doravante denominado "Vendedor") garante por meio desta à GENERAL MILLS OPERATIONS, INC. da Number One General Mills Blvd., Minneapolis, MN 55426 e sua controladora, afiliadas e subsidiárias (doravante denominados "Comprador") que o Material acima descrito, considerando seus componentes (incluindo, mas não se limitando a, agentes de processamento, aditivos, agentes lubrificantes e de limpeza que podem migrar para a superfície de contato com o alimento ou, de outra maneira, criar mudanças de sabor ou odor no produto alimentício) e as Condições de uso e tipos de alimentos descritos acima doravante vendidos pelo Vendedor ao Comprador é e, no momento da entrega, será composto de componentes geralmente reconhecidos como seguros e que foram anteriormente sancionados ou em todos os aspectos estão em conformidade com a Lei federal de Alimentos, Medicamentos e Cosméticos de 1938 e todas as leis atuais ou posteriores que emendam ou suplementam a mesma (incluindo, sem se limitar a, Emenda de aditivos alimentares de 1958 e todas as leis estaduais aplicáveis e, se aplicável, a Lei de integridade da carne (Wholesome Meat Act) ou Lei integridade de produtos de aves (Wholesome Poultry Act), e que não está, nem estará no momento da entrega, adulterado ou falsificado dentro do que ditam as leis mencionadas e não resultará em um produto de Comprador, levando em consideração o Tipo de alimento e as Condições de uso especificadas acima, adulterado ou falsificado e não é e não contém uma substância perigosa falsificada ou substância perigosa banida. Isto é para garantir adicionalmente que o Material acima descrito é fabricado a partir de matérias-primas de alta pureza, sob condições que garantem sua segurança para o uso pretendido, como descrito acima por Tipos de alimentos e Condições de uso e, se aplicável, atende aos requisitos de certificação encontrados na Fabricação de Contêineres de uso único e Fechamentos para laticínios ou produtos lácteos. Esta é uma garantia contínua e deve estar em vigor até que seja revogada por escrito pelo Fornecedor ou até o momento em que outra declaração de garantia seja solicitada e assinada.

O Vendedor também garante que o Material não contém nenhuma adição intencional de chumbo, cromo hexavalente, cádmio ou mercúrio e que a soma dos níveis de concentração acidentais desses quatro metais, se presentes no Material, não excedem 100 ppm por peso. O Vendedor também garante que o Material não contém nenhuma substância, incluindo, mas não se limitando a substâncias precedentes, listadas de acordo com a Lei da Califórnia - Safe Drinking Water and Toxic Enforcement - de 1986 (Proposição 65) em uma quantidade que exigiria a adição de um aviso para funcionários do Comprador ou para outras pessoas expostas ao produto do Comprador que contenha o Material.

Assinatura	Nome (em letra de forma)	Data
Título	Telefone	E-mail
Nome da empresa		
Endereço da empresa		

APÊNDICE L: REQUISITOS EDI/ASN DE ROTULAGEM DE PALETES PARA FORNECEDORES DA GENERAL MILLS (RÓTULOS SSCC18)

A General Mills segue as diretrizes GS1 para rotulagem de código de barras ao nível de paleta e espera o mesmo de fornecedores de ingredientes, materiais de embalagem, produtos acabados, semiacabados e suprimentos. O documento de orientação do rótulo GS1 é apresentado no link abaixo.

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

A General Mills usa e exige um rótulo de nível de paleta SSCC18 (Código serial de transporte de contêiner) para transações em ASN. O estilo de código de barras utilizado é GS1-128. A altura mínima de código de barras, conforme as diretrizes GS1, é 1,25 pol. (3,175 cm) e deve ser centralizada para incluir espaço de digitalização apropriado nas margens laterais.

O esquema de rótulo de código de barras da ID do paleta, SSCC18, é exibido abaixo. O rótulo pode incluir informações legíveis por seres humanos, além do código de barras de nível de paleta. As informações legíveis por seres humanos não são necessárias no rótulo do SSCC18 contanto que as informações necessárias da General Mills (código do item, data de fabricação, lote do fornecedor, quantidade etc.) estejam visíveis sobre o material ou sobre uma placa de paleta afixada e complementar.

Em todos os casos, as informações eletronicamente associadas ao rótulo do paleta (código do item, data de fabricação, lote do fornecedor, quantidade etc.) devem coincidir com o material físico.



A seguir apresentamos um exemplo de GS1 de um rótulo de paleta SSCC18 que inclui informações legíveis por seres humanos, bem como códigos de barras adicionais. Tais rótulos são aceitáveis para os fins da General Mills, desde que o rótulo do paleta SSCC18 seja visível, passível de leitura e posicionado como o código de barras superior ou inferior (evite qualquer posição intermediária para um código de barras de nível de paleta SSCC18).

INFORMAÇÃO LIVRE por exemplo, nome da empresa do remetente, endereço, descrição do produto...	
SSCC: 164000011234567886	
CONTEÚDO: 6400001111196	CONTAGEM 36
DATA DE VALIDADE (DD.MM.AAAA) 31.12.2020	PRODUÇÃO/LOTE: 122208
 (02) 0 6400001 11119 6 (37) 36	
 (15) 201231 (10) 122208	
 (00) 1 6400001 123456788 6	

Os detalhes de requisitos mínimos de rotulagem de palete para a Notificação de remessa avançada EDI 856 para a General Mills podem ser encontrados no seguinte site:

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