



# MANUAL GLOBAL DE QUALIDADE PARA DEPÓSITOS DA GENERAL MILLS

## FSQ - Cadeia de Suprimento

Data da última revisão:  
30/05/2023  
Data da última avaliação:  
01/06/2023

Início de vigência: 01/07/2023

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

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

## Sumário

VISÃO GERAL .....	2
Política 01: Conformidade Regulamentar para Produtos .....	2
Política 02: Rastreabilidade, Controle de Produto Fora do Padrão e Incidentes Críticos .....	3
Política 03: GMPs e Programas de Saneamento .....	7
Norma 3.1 – Práticas Pessoais e Higiene .....	7
Norma 3.2 – Práticas Operacionais e de Armazenamento.....	7
Norma 3.3 – Instalações e Utilidades .....	9
Norma 3.4 – Equipamentos .....	10
Norma 3.5: Sanitização .....	11
Norma 3.6: Manejo Integrado de Pragas nas Instalações .....	11
Norma 3.8: Produtos Químicos.....	15
Política 04: Transporte, Envio e Recebimento de Matérias-Primas e Produtos Acabados.....	16
Política 06: Rotulagem e Identificação de Produtos .....	21
Norma 6.1: Rotulagem e Controle de Produtos .....	20
Norma 6.2: Preparação para a Auditoria de <i>Claims</i> Orgânicas.....	21
Política 07: HACCP .....	22
Política 08: Alérgenos Alimentares .....	23
Padrão 8.2: Procedimentos de Controle de Alérgenos Alimentares.....	23
Política 11: Uso de Pesticidas na Agricultura e Grãos Não Processados .....	24
Política 12: Doação de Produtos .....	25
Política 13: Controle de Riscos Físicos e Materiais Estranhos .....	25
Norma 14.2: Estocagem Externa .....	26
Política 15: Defesa Alimentar .....	26
Adendo NAR.....	27
Política 02: Rastreabilidade e Controle de Produto para Recall/Retirada.....	27
Norma 4.2: Recebimento.....	31
Política 4.3: Envios .....	32

## VISÃO GERAL

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

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

### Política 01: Conformidade Regulamentar para Produtos

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

Observação: se o depósito for contratado/de propriedade de um embalador terceirizado para armazenar materiais de propriedade da GMI (em vez de contratado pela GMI), o embalador terceirizado deverá ser contatado se houver um contato regulamentar nas dependências do depósito. Por sua vez, o embalador terceirizado entrará em contato com a GM se o produto da General Mills for impactado.
7. Se amostras da General Mills forem coletadas por uma autoridade reguladora, o produto deverá ser retido e isso deverá ser relatado ao Departamento de Qualidade da General Mills, para que se obtenha mais instruções.
8. Todas as instalações na América do Norte (NAR), e países que exportam para NAR, devem se registrar com o FDA e obter um número de registro do FDA.

## Política 02: Rastreabilidade, Controle de Produto Fora do Padrão e Incidentes Críticos

Os locais externos de fabricação da cadeia de suprimentos que contratam diretamente com armazéns para armazenar material de propriedade da General Mills devem garantir que esses armazéns tenham um programa de gerenciamento de retenção eficaz e um plano de comunicação em vigor no caso de uma retenção.

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

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

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

- Os requisitos específicos de código de data são fornecidos na “especificação especial de embalagem” emitida pelo grupo da GMI de Pacote Especial.
  - Os coordenadores de pacotes especiais da instalação são responsáveis por esses requisitos. O Grupo Pacote Especial da GMI trabalha com a instalação para configurar os processos.
  - O Líder das instalações ou designado geográfico de produção de Pacotes Especiais deve manter a documentação adequada para determinar com eficiência por código de data e data do código de produção todos os componentes usados em cada código de data de produção do produto montado, a fim de garantir a rastreabilidade.
  - O Serviço de Atendimento ao Cliente deve ter um código alfabético de dois caracteres referente à unidade, atribuído pelo Departamento de Qualidade e Segurança Alimentar (FSQ) de Minneapolis, para uso como uma designação de código da unidade.
8. O local de recebimento será responsável pela conferência dos produtos recebidos por: código do item, código de data e quantidade, com os registros de envio e identificação do palete referente a cada carga. Essas informações devem ser mantidas nos locais de recebimento e serão usadas para fins de estoque, retirada e *recall* de produtos.
  9. Quando números referente são código de materiais ou código de data na remessa de envio ou na unidade de consumo estiverem ausentes ou ilegíveis e isso for constatado pelo local de recebimento, o Líder de Qualidade em Depósitos da General Mills ou o Líder de Qualidade *in loco* da unidade de envio devem ser contatados com uma solicitação de disposição.
  10. Uma etiqueta de identificação do palete ausente, incorreta, ilegível ou não digitalizável deve ser substituída por uma etiqueta de identificação do palete com o mesmo código de material, código de data e informações da unidade produtora para preservar a rastreabilidade.
  11. Todos os produtos da General Mills suspeitos ou considerados em não conformidade com os requisitos da General Mills devem ser imediatamente colocados no status de retenção (no inglês, “Hold”) e mantidos sob controle até a disposição final ser emitida pela General Mills. A General Mills deve ser notificada imediatamente.
  12. O Departamento de Qualidade da General Mills deve ser responsável pela determinação da quantidade de produto a ser retida. A quantidade retida deve garantir que nenhum produto abaixo do padrão chegue ao cliente.
  13. Deve haver um processo para monitorar o produto retido e permitir soluções em tempo hábil.

### **Procedimentos para Retenção, Controle e Descarte de Produtos Suspeitos ou Confirmados Abaixo do Padrão**

14. As instalações devem ter procedimentos atuais e documentados para retenção, controle e descarte de produtos abaixo do padrão específicos de suas instalações.
  - (a) No mínimo, os procedimentos específicos da instalação devem incluir:
    - Procedimentos quando há suspeita de produto abaixo do padrão.
    - Procedimento para Controle das Retenções, incluindo métodos para identificação visual e controle de movimento.
    - Procedimentos de documentação.
    - Procedimentos de verificação.
    - Procedimentos de disposição.
    - Procedimentos de comunicação dentro da instalação e para outros na GMI.

- Procedimentos de controle de perda de retenção.
- (b) O gerente de FSQ da instalação ou designado deve garantir que os procedimentos da instalação para retenção, controle e disposição de produtos abaixo do padrão estejam atualizados.

**Métodos de controle de retenção:**

15. **Retenções perigosas:** Todos os produtos de retenções perigosas devem ter identificação visual e controles de movimento da seguinte forma:

**1) Controle de Identificação Visual:**

- Cada unidade de produto de retenção perigosa conforme configurado para envio (por exemplo, palete, sacos a granel, big bag) deve ser identificada como perigosa de uma maneira que diferencie visualmente, cada unidade, em todos os quatro lados do palete, de outros produtos.
- A instalação deve ter um método de identificação visual consistente usado na instalação. O método de identificação visual deve ser documentado nos procedimentos locais da instalação.
- Veja a Tabela 1 para tipos de métodos de controle de identificação visual.

**2) Controle de Movimento:**

- Cada unidade de produto de retenção perigosa conforme configurado para envio (por exemplo, palete, sacos a granel, super saco) deve ter pelo menos dois controles de movimento aplicados.
- Os tipos de controles de movimento usados para retenções perigosas na instalação devem ser documentados nos procedimentos locais da instalação.
- Veja a Tabela 1 para tipos de métodos de controle de movimento.

**16. Retenções não perigosas:**

**1) Controle de Movimento:**

- Cada unidade de produto de retenção não perigosa conforme configurado para envio (por exemplo, palete, sacos a granel, super saco) deve ter pelo menos um controle de movimento aplicado.
- Os tipos de controles de movimento usados para porções não perigosos na instalação devem ser documentados nos procedimentos locais da instalação.
- Veja a Tabela 1 para tipos de métodos de controle de movimento.

<b>Tabela 1: Tipos de Controle de Retenções</b>	
<b>Métodos de controle de identificação visual (para retenções perigosas)</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Rotulagem distinta em todos os quatro lados de cada unidade de retenção.</li> <li>• Fita zebraada ao redor de cada unidade de retenção.</li> <li>• Stretch colorido em torno de cada unidade de retenção.</li> <li>• Outro método que diferencie visualmente cada unidade de retenção, em todos os quatro lados, de outro produto.</li> </ul>
<b>Métodos de Controle de Movimento (Para retenções perigosas e não perigosas)</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Bloquear eletronicamente a movimentação do produto no sistema de gerenciamento de estoque do local (protegido eletronicamente).</li> <li>• Armazenar o produto em uma área separada, segregada ou isolada de produtos não retidos ou não perigosos (fisicamente protegido/bloqueado).</li> <li>• Trancar a área (por exemplo, sala, trailer) onde o produto de retenção perigosa é armazenado (fisicamente isolado/segregado).</li> <li>• Outro método que restringe o movimento do produto e está documentado no procedimento local.</li> </ul>

17. Se o produto retido não for utilizado para envio (por exemplo, material ou produto está em depósito a granel ou veículo a granel), o Gerente de FSQ da Instalação ou designado (para locais GMI) ou o Gerente ESC FSQ GMI (para locais ESC) deve determinar os controles apropriados a serem aplicados para garantir que o produto não seja usado.

18. As quantidades de produtos da retenção devem ter verificação física documentada em uma frequência definida por número de identificação do material e código de data para garantir que as informações na

documentação da retenção correspondam ao estoque real.

(a) **Retenção perigosa:** A verificação deve ocorrer semanalmente.

(b) **Retenção não perigosa:** A frequência de verificação deve ser determinada pelo Gerente de FSQ da Instalação ou designada com frequência documentada nos procedimentos locais. NOTA: Os produtos de retenção não perigosa são normalmente verificados mensalmente.

19. A localização física do produto retido não deve comprometer a integridade dos produtos adjacentes no local de retenção.

20. Os controles de retenção permanecerão em vigor até que as instruções de disposição sejam emitidas e a disposição seja concluída. NOTA: Consulte Disposição na seção abaixo.

21. Se houver **perda de controle\*** do produto retido, ocorrerá o seguinte:

- Para locais de depósito, o gerente de FSQ GMI e o local de envio devem ser notificados.
  - (a) A localização do produto deve ser determinada.
  - (b) O FSQ da instalação deve conduzir uma avaliação de risco para determinar outras ações.
  - (c) As correções e/ou ações corretivas devem ser documentadas.

**\*Perda de controle de retenção:**

- Produto que deveria estar em retenção, não estava retido e depois foi usado ou enviado.
- Produto que estava em retenção e foi usado ou enviado antes do descarte documentado oficial.

22. O FSQ GMI deve estar envolvido em rejeições e devoluções de produtos acabados devido à suspeita ou confirmação de risco à segurança de alimentos, qualidade ou problemas regulatórios, conforme indicado nos requisitos a seguir. O pessoal de FSQ envolvido varia dependendo das circunstâncias específicas. Por exemplo: GMI FSQ Corporativo, GMI FSQ Gerente de Regulatórios, GMI FSQ Product Manager (PM), GMI FSQ Líder Geográfico, GMI FSQ Gerente da Instalação, GMI FSQ Gerente ESC e/ou designados podem estar envolvidos.

23. O FSQ GMI deve preencher os seguintes requisitos para rejeições e devoluções devido à suspeita/confirmação de risco à segurança de alimentos, qualidade ou problema regulatório:

- Determinar se a inspeção do produto e/ou veículo de transporte é necessária, e se a inspeção for necessária, determinar quem está autorizado a inspecionar o produto e/ou o veículo de transporte.
- Aprovar devoluções de produtos que requerem controle de temperatura (ou seja, produtos refrigerados ou congelados).
- Determinar se outras ações e/ou comunicações são necessárias relacionadas à segurança de alimentos/qualidade/aspectos regulatórios do produto.
- Determine se a retenção do produto é necessária.
- Determinar ações de disposição.
- Identificar quaisquer ações corretivas necessárias.

## Política 03: GMPs e Programas de Saneamento

### Norma 3.1 – Práticas Pessoais e Higiene

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

### Norma 3.2 – Práticas Operacionais e de Armazenamento

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

modo a proteger os ingredientes contra danos e contaminação em potencial.

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

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

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

**VER ADENDO DE CADEIA DE FRIO.**

## Norma 3.3 – Instalações e Utilidades

1. A vegetação na área externa das instalações deve ser bem preservada, a água da chuva não deve se acumular, sujeira e outros detritos estranhos devem ser removidos.
2. As áreas de telhado devem estar em bom estado de conservação e livres de detritos e água parada. Quaisquer grelhas, aberturas de ventilação ou telas devem ser mantidas para impedir o acesso de pragas ao edifício.
3. As instalações devem ter um programa eficaz de gerenciamento de obras de construção, reparo e manutenção de utilidades e nas instalações.
4. Os perímetros das instalações devem ser claramente definidos, identificados e controlados.
5. Todas as estruturas externas, rampas, estradas e estacionamentos devem ser mantidos em bom estado de conservação.
6. Caçambas de lixo/compactadores devem ser inspecionados para que não haja o derramamento excessivo de materiais.
7. Caçambas de lixo/compactadores devem ser cobertos e esvaziados com uma frequência ideal para manter as condições sanitárias.
8. As áreas externas aos edifícios devem ser projetadas, construídas e mantidas de tal modo que ofereçam proteção contra elementos ambientais (por exemplo, escoamento da água da chuva), atrativos de pragas, áreas de refúgio e locais de repouso para aves.
9. Para estruturas externas que não sejam completamente fechadas (por exemplo, área de descarga coberta ou aberta), devem ser tomadas precauções adicionais para garantir a segurança e evitar a contaminação do produto.
10. Portões de docas, portas para pedestres e janelas precisam estar inclusos em um programa de manutenção e inspeção, para que seja garantido o bom estado de funcionamento e sejam eliminadas eventuais lacunas.
11. Os sistemas de ventilação, incluindo ventiladores, devem receber manutenção para que não haja pontos de entrada para pragas.
12. Paredes, suportes e vigas interiores devem receber manutenção para que fiquem sempre limpos e sem avarias.
13. As instalações devem fornecer iluminação natural e/ou artificial adequada, atendendo às leis e regulamentos aplicáveis, e permitir que o pessoal trabalhe de maneira segura e dentro das normas sanitárias.
14. Luminárias e lâmpadas devem ser protegidas (revestidas ou fechadas com segurança) a fim de garantir que
15. produtos, materiais e equipamentos não corram risco de contaminação em caso de quebra.
16. Os pisos devem ser bem cuidados, ficando sempre livres de rachaduras e fissuras profundas. Se rachaduras e estragos forem evidentes, deve haver um programa de remoção periódica de detritos e reparo de danos.
17. Deve haver um programa de manutenção em andamento para vedar e reparar pisos danificados.

18. Os drenos devem ser projetados e localizados de tal modo que permitam drenagem e limpeza adequadas.
19. Os equipamentos e linhas de utilidades devem ter um programa de manutenção para que possam sempre ser utilizados com segurança e sem oferecer risco de contaminação para os produtos armazenados nos depósitos.

### Norma 3.4 – Equipamentos

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

## Norma 3.5: Saneamento

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

## Norma 3.6: Manejo Integrado de Pragas nas Instalações

1. A empresa que administra os depósitos deve desenvolver, implementar, documentar e manter um programa eficaz de manejo integrado de pragas (MIP) que inclua:
  - Uso e controle de pesticidas.
  - Controle de roedores.
  - Controle de insetos.
  - Saneamento, manutenção e auditoria/inspeção e monitoramento de instalações.

NOTA: A contratação de uma empresa externa de controle de pragas NÃO atende a todos os requisitos de um programa de manejo integrado de pragas.

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

## **PRESTADOR DO SERVIÇO DE CONTROLE DE PRAGAS**

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

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

6. As estações de iscas para roedores em áreas exteriores devem ser numeradas e verificadas/atualizadas mensalmente, a menos que estejam cobertas de neve. Elas devem ser mantidas trancadas e protegidas, livres de detritos, e a data em que a isca foi atualizada deve ser registrada na estação de iscas. O código de barras deve constar na parte interna das estações de isca, de modo que o operador responsável pelo controle de pragas tenha que abri-las para verificar o consumo das iscas/presença de roedores e escanear o código de barras para confirmar a verificação da armadilha.
7. O prestador do serviço de controle de pragas deve fornecer um plano de encaminhamento para lidar com o aumento da atividade de pragas no interior/nas adjacências do depósito.
8. Todos os pesticidas utilizados devem estar presentes na lista de pesticidas aprovados pela GMI. Para cópia atualizada da Lista de Pesticidas Aprovados contatar o designado FSQ GMI.

### Norma 3.8: Produtos Químicos

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

## Política 04: Transporte, Expedição e Recebimento de Matérias-Primas e Produtos Acabados

1. O responsável pela contratação do transporte dos produtos/materiais da GMI deverá comunicar os requisitos da GMI para transporte, envio e recebimento. A parte responsável pode ser um departamento da GMI, instalação da GMI, fornecedor de matéria-prima, localização da ESC, depósito, cliente ou outra entidade.
2. Os locais de envio e/ou recebimento de produtos/materiais da GMI devem ter procedimentos documentados específicos da instalação que atendam aos requisitos desta norma.
3. Todos os lacres de segurança devem atender ao seguinte:
  - (a) Ter um número de identificação único.
  - (b) Ser inviolável.
  - (c) O estilo e a resistência do selo inviolável usado devem ser baseados nas leis e regulamentos aplicáveis, com consideração adicional do tipo de carga, tempo em trânsito, condições da rota, materiais de transporte, localização da fábrica ou país.
  - (d) Para selos de segurança para remessas de ingredientes e materiais de embalagem: Consulte o Manual do fornecedor de ingredientes da GMI GMI e o Manual do fornecedor de materiais de embalagem da GMI.
  - (e) Se um selo de segurança estiver faltando, quebrado ou adulterado ou se a documentação do selo de segurança não for precisa, consulte a Avaliação de risco do selo de segurança do veículo.
  - (f) Consulte a seção específica sobre Importações e remessas internacionais para requisitos de selos de segurança para esses tipos de remessas.
4. Antes do carregamento, o local de embarque deve concluir uma inspeção documentada do veículo de transporte/contêiner para as condições descritas no requisito 4.1.3.
5. O seguinte deve ser atendido para produtos/materiais da GMI sendo carregados para remessa:
  - (a) Os veículos/contêineres de transporte devem ser carregados por pessoal autorizado pela administração da instalação. O carregamento não pode ocorrer pelo funcionário da transportadora ou motorista do veículo.
  - (b) Somente produtos/materiais limpos e não danificados devem ser carregados.
  - (c) Os produtos/materiais da GMI não devem ser enviados com outros materiais alimentícios ou não alimentícios onde possa ocorrer contaminação.
  - (d) Sob nenhuma circunstância materiais não alimentícios perigosos devem ser enviados com produtos/materiais da GMI.
  - (e) Folhas intermediárias, forros, paletes ou outras barreiras devem ser usadas para evitar danos e/ou contaminação dos produtos/materiais durante o transporte.
  - (f) Quando usados, os paletes devem estar em conformidade com as leis e regulamentos aplicáveis do país receptor. NOTA: A maioria dos países exige conformidade com os 15 padrões ISPM de paletes tratadas termicamente ou fumigadas.
6. Cada remessa de produtos/materiais da GMI deve ter documentação de remessa precisa, relevante para segurança de alimentos, regulamentação e rastreabilidade, conforme exigido pela GMI, leis e regulamentos aplicáveis e padrões do setor. A instalação deve garantir que a documentação de embarque corresponda ao produto carregado. Isso inclui, mas não está limitado a:
  - (a) Nome da empresa do veículo de transporte/contêiner.
  - (b) Número de identificação do veículo/contêiner.
  - (c) Nome e endereços dos pontos de origem e destino.
  - (d) Número de identificação da remessa (por exemplo, número da remessa da GMI, número da entrega da GMI, fornecedor da GMI ou número do pedido de compra do cliente e/ou outro número de identificação exclusivo da remessa).
  - (e) Data de envio.
  - (f) Números de selos de segurança para cada selo de segurança anexado ao veículo/contêiner (NOTA: Os requisitos para veículos que não exigem selos de segurança são descritos na seção LTL).

- 
- (g) Descrição da carga:
    - Para ingredientes/materiais de embalagem: Incluir o nome do material e/ou o número de identificação do material.
    - Para produtos acabados: Incluir o nome do material e o número de identificação do material GMI.
  - (h) Data do lote ou código do produto/material
  - (i) Quantidade de cada lote ou código data e número do material
  - (j) Outras informações conforme exigido pelas leis e regulamentos aplicáveis
7. O Gerente de FSQ da Instalação ou designado no local de embarque deve ser notificado e determinar ações para qualquer problema suspeito ou confirmado relacionado ao veículo/contêiner de transporte, lacre de segurança, produtos/materiais ou documentação de embarque que possa afetar a segurança de alimentos, qualidade, integridade ou conformidade regulamentar.
8. A documentação de embarque deve ser retida pela instalação de embarque.
9. O seguinte deve ser preenchido pelo pessoal autorizado pela administração da instalação. O pessoal não pode ser funcionário da transportadora ou motorista do veículo.
- (a) O veículo/contêiner de transporte deve ser inspecionado e documentado quanto às condições do veículo/contêiner.
  - (b) Todos os lacres de segurança devem ser inspecionados para garantir que estejam intactos e não haja evidência de danos ou adulteração. A inspeção deve ser documentada.
  - (c) Todos os lacres de segurança com números na documentação de embarque devem ser verificados para que o número real do lacre corresponda ao número na documentação de embarque. Isso inclui selos que não foram removidos, mas estão na documentação de remessa. A verificação deve ser documentada.
  - (d) A identificação do veículo/contêiner, o conteúdo do veículo/contêiner, incluindo quantidades, data de código e números de material, e quaisquer requisitos de embarque especificados devem ser verificados para corresponder à documentação de embarque. A verificação deve ser documentada.
  - (e) Para produtos acabados em paletes, o código de data e o número do material na etiqueta do palete são verificados para corresponder ao código de data e ao número do material no contêiner de remessa do produto (por exemplo, caixa).
  - (f) Os produtos/materiais devem ser inspecionados quanto a quaisquer problemas que possam afetar a segurança de alimentos, a qualidade ou a integridade dos produtos/materiais. Isso inclui, mas não está limitado a evidências de danos, atividade de pragas, umidade excessiva, material estranho. A inspeção deve ser documentada.
  - (g) A documentação de remessa recebida deve ser revisada quanto à integridade e precisão.
10. O descarregamento de remessas deve atender ao seguinte:
- (a) Os produtos/materiais devem ser descarregados de maneira que não afete a segurança, qualidade ou integridade dos produtos/materiais.
  - (b) O pessoal autorizado pela gestão da instalação deve realizar ou testemunhar o descarregamento de produtos/materiais. Se a pessoa que realizar o descarregamento for funcionário da transportadora ou motorista do veículo, o descarregamento deverá ser presenciado por pessoal autorizado pela administração da instalação.
11. O recebimento de remessas deve ser documentado e incluir
- (a) Data de recebimento.
  - (b) Local de envio.
  - (c) Número do veículo/contêiner.
  - (d) Número do material, data do código/código do lote e quantidade de materiais recebidos.
  - (e) Outras informações de remessa necessárias para o tipo específico de veículo/contêiner ou produto/material.
12. O Gerente de FSQ da Instalação ou designado no local de recebimento deve ser notificado e determinar

---

ações para qualquer problema suspeito ou confirmado relacionado ao veículo/contêiner de transporte, lacre de segurança, produtos/materiais ou documentação de embarque que possa afetar a segurança de alimentos, qualidade, integridade ou conformidade regulamentar da carga.

- (a) Problemas suspeitos ou confirmados podem incluir, mas não estão limitados a:
- As condições do veículo/contêiner não atendem aos requisitos desta norma.
  - Os lacres de segurança estão ausentes, abertos, adulterados ou não correspondem à documentação de embarque.
  - Os produtos/materiais apresentam sinais de danos, adulteração ou contaminação.
  - Os produtos/materiais não foram enviados de acordo com a especificação (por exemplo, temperatura).
  - Os produtos/materiais recebidos não correspondem à documentação de envio (por exemplo, quantidades, código de data, código do lote ou número do material).
  - A documentação de embarque é imprecisa ou incompleta.
  - Motorista, expedidor ou transportadora não podem fornecer documentação mediante solicitação.
- (b) Para problemas suspeitos ou confirmados, o Gerente de FSQ da Instalação ou designado deve determinar o seguinte:
- Se o veículo/container e/ou produtos/materiais devem ser aceitos ou rejeitados.
  - Se produtos/materiais descarregados precisam ser segregados e/ou colocados em retenção.
  - Se outras ações ou avaliações de risco são necessárias.
  - Se forem necessárias comunicações com outros departamentos da GMI, expedidor, transportadora ou fornecedor.
- (c) Os problemas com a remessa devem ser documentados.

13. O local de recebimento deve reter toda a documentação associada às remessas.

14. **Os veículos/contêineres com temperatura controlada** devem atender aos seguintes requisitos:

- a. A transportadora deve assegurar o seguinte:
1. O veículo manterá as temperaturas especificadas durante o trânsito.
  2. Os dispositivos de controle de temperatura estão calibrados.
  3. Os registros de temperatura e calibração estão disponíveis mediante solicitação.
- b. Envio:
1. O local de envio deve garantir que os produtos/materiais que requerem controle de temperatura sejam enviados de acordo com os parâmetros de temperatura definidos na especificação do produto/material. NOTA: As remessas podem exigir controle de temperatura para cada remessa ou apenas durante determinados climas/estações do ano ou em determinadas regiões.
  2. O local de embarque não deve liberar o veículo até que as temperaturas relacionadas a especificação do produto/material tenham sido atendidas e verificadas. Isso pode incluir a verificação dos pontos de ajuste da temperatura do veículo, a verificação da temperatura interna do veículo, a verificação da temperatura do produto e/ou a revisão dos dados do dispositivo de temperatura do veículo.
  3. A documentação de embarque deve incluir os requisitos de temperatura para o embarque e os resultados da verificação de temperatura antes do embarque.
- c. Recebimento:
1. Antes do descarregamento, o local de recebimento deve verificar as temperaturas especificadas na documentação de embarque e/ou na especificação do produto/material. Isso pode incluir a verificação dos pontos de ajuste da temperatura do veículo, a verificação da temperatura interna do veículo, a verificação da temperatura do produto e/ou a revisão dos dados do dispositivo de temperatura do veículo. A verificação deve ser documentada.

15. **Recebimento de Vagões e Veículos Submetidos à Fumigação:** O local de recebimento deverá:
- Tenha procedimentos para manuseio e aeração de fumigantes.
  - Certifique-se de que os veículos/contêineres fumigados sejam manuseados por pessoal autorizado e treinado de maneira consistente com o rótulo do fumigante, regras e regulamentos de fumigação e quaisquer outras considerações legais aplicáveis.
  - Antes de descarregar um veículo/contêiner fumigado, certifique-se de que ocorra o seguinte:
  - Inspecione visualmente o topo da carga.
  - Proteja o conteúdo enquanto areja o veículo/contêiner fumigado.
  - Responsabilize-se e remova todos os materiais fumigantes e placas de advertência.
  - Manuseie os materiais fumigantes de acordo com as recomendações do fabricante da fumigação, requisitos da empresa e todas as leis e regulamentos aplicáveis, incluindo a remoção imediata de materiais fumigantes usados para um local de armazenamento protegido e adequadamente ventilado.
16. **Remessas com menos de carga de caminhão/paradas múltiplas** são definidas como:
- As remessas LTL são transportes de produtos/materiais que não requerem uma carga completa. Essas cargas menores geralmente incluem vários produtos/materiais transportados em um caminhão com várias paradas de entrega.
  - As remessas LTL podem incluir produtos/materiais não GMI.
  - As remessas LTL não incluem caminhões-tanque ou vagões.
  - As paradas para inspeções da agência reguladora não estão incluídas na definição de "paradas múltiplas".

**Os requisitos a seguir se aplicam a cargas menores que o caminhão (LTL) e/ou remessas com várias paradas:**

- Os produtos/materiais da GMI enviados como remessa LTL ou remessa de várias paradas não devem ser enviados com outros produtos/materiais que possam comprometer a segurança, qualidade e integridade dos produtos/materiais da GMI.
- Lacres de segurança ou outros métodos para garantir o conteúdo não são necessários para remessas LTL com mais de uma parada de entrega, no entanto, são recomendados.
- Se o veículo tiver lacres de segurança, cadeados ou outro método de proteger o conteúdo, eles devem ser inspecionados quanto à evidência de danos e adulteração. A inspeção deve ser documentada. Se forem usados lacres de segurança, devem ser atendidos requisitos adicionais na seção Recebimento Geral para verificação dos lacres de segurança.
- Se não houver método de segurança, uma inspeção visual documentada do veículo e conteúdo ainda deve ser realizada conforme descrito na seção Recebimento Geral.
- Se a remessa LTL estiver em um veículo (por exemplo, van de entrega) que não permite que a empilhadeira descarregue, a instalação de recebimento deve ter procedimentos documentados para permitir que o motorista do veículo traga o material para a área de recebimento da instalação.

17. **Os ingredientes de qualidade alimentar classificados como produtos químicos perigosos** (perigos à saúde, riscos físicos e riscos ambientais) devem atender ao seguinte:
- Deverão ser enviados de acordo com os requisitos de especificação da GMI e as leis e regulamentos aplicáveis e deverão ter contenção e proteção adequadas.
  - A documentação adequada, como a Ficha de Dados de Segurança (SDS), deverá acompanhar a carga conforme exigido pelas leis e regulamentos aplicáveis.

**NOTA:** Isto **não** se aplica a ingredientes ou produtos classificados como "perigosos" devido a materiais estranhos ou por razões de segurança alimentar.

18. **As importações, exportações e remessas transfronteiriças** deverão atender ao seguinte:
- Deve atender às leis e regulamentos aplicáveis.
  - Deverá atender aos requisitos de comércio global da GMI descritos nas políticas e padrões de comércio global.
  - As amostras colhidas pela agência reguladora na fronteira devem atender ao protocolo da Norma

---

1.2 – Amostragem Regulatória da Norma de Segurança de Alimentos e Assuntos Regulatórios da GMI sobre “Amostras de Fronteira”.

- (d) Selos de segurança compatíveis com ISO PAS 17712 devem ser usados para todas as importações para os EUA.
- (e) O país exportador deve garantir que o selo utilizado esteja em conformidade com os requisitos de selo do país importador.
- (f) Se uma remessa não tiver um selo de segurança ou o selo de segurança não corresponder à documentação de remessa, a documentação de remessa não deverá ser alterada sem a documentação completa da cadeia de custódia. Isso inclui:
  - I. Se o selo de segurança for removido na alfândega, o transportador notificará a GMI e documentará as informações do novo selo de segurança na documentação de envio.
  - II. Se a remessa estiver em trânsito e a integridade do selo estiver comprometida, o transportador deverá notificar a GMI para obter orientação sobre como proceder. Se a GMI determinar que o veículo pode ser selado novamente, um novo selo deverá ser aplicado com os números de selo documentados na documentação de envio.

19. **Os contêineres de transporte vazios** armazenados no local de uma instalação deverão ter as portas fechadas. Não são necessários selos e/ou cadeados.

20. **Ônibus:**

Os ônibus são definidos como um método de transporte direto de produto/material de/para um local de fabricação em uma rota regular de/para um local de armazenamento próximo designado. Os transportes são fornecidos por uma empresa designada e geralmente para locais que não possuem amplo armazenamento local para produtos/materiais. Esta definição de transporte não inclui (1) veículos ou contêineres com produtos/materiais ociosos em lote ou pátio, (2) remessas de comércio interestadual, (3) remessas para clientes e (4) remessas de matérias-primas de fornecedores.

**Os seguintes requisitos se aplicam aos ônibus:**

- Os ônibus deverão ter um método para proteger o conteúdo.
  - O método deve ser determinado pelo Gerente de FSQ da Instalação ou por pessoa designada.
  - O método pode incluir um selo de segurança, cadeado ou outro método para proteger o conteúdo contra adulteração.
  - O método de segurança (selo, cadeado ou outro) deverá ser aplicado por pessoal autorizado pela administração da instalação.
- Se a vedação do veículo/contêiner de transporte não atender ao requisito de selo de segurança para remessas regulares (requisito 4.1.7 e 4.1.8), então as instalações deverão ter uma avaliação de risco documentada e procedimentos associados para transportes. A avaliação e o procedimento de risco serão aprovados pelo Gerente de FSQ da Instalação ou designado e incluirão:
  - quais locais e rotas estão no escopo do ônibus
  - que tipo de medidas de segurança são utilizadas?
  - quem está autorizado a aplicar medidas de segurança?
  - qual empresa está autorizada a prestar o serviço de transporte.

## Política 06: Identidade e Rotulagem de Produtos

### Norma 6.1: Rotulagem e Controle de Produtos

1. Os países nos quais os produtos da General Mills são vendidos deverão ter um Plano de Controle de Etiqueta documentado para garantir que os produtos sejam rotulados com precisão de acordo com os regulamentos aplicáveis ao país de venda e aos requisitos da General Mills. No mínimo, o Plano de Controle de Rótulo deverá incluir quem é responsável por garantir o preenchimento e a precisão de cada componente.
2. Procedimentos para desenvolvimento e aprovação de rótulos, conforme exigido pela GMI e agências reguladoras aplicáveis (incluindo declarações, alegações de produtos, rotulagem de alérgenos).
3. Procedimentos de gerenciamento de mudanças necessários para garantir que os produtos tenham rótulos precisos quando houver uma mudança na fórmula ou no rótulo do produto.
4. Procedimentos para gerenciar o processo de rotulagem para garantir que os rótulos corretos sejam aplicados.

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

### Requisitos de integridade orgânica –

#### 4. MANTER A INTEGRIDADE DO PACOTE:

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

#### 5. EVITAR MISTURA:

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

#### 6. EVITAR O CONTATO COM SUBSTÂNCIAS PROIBIDAS:

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

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

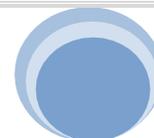
## Política 07: HACCP

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

## Política 08: Alérgenos Alimentares

### Padrão 8.2: Procedimentos de Controle de Alérgenos Alimentares

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



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

### Política 11: Uso de Pesticidas na Agricultura e Grãos Crus

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

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

### Política 12: Doação de Produtos

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

### Política 13: Controle de Riscos Físicos e Materiais Estranhos

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

## Norma 14.2: Estocagem Externa

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

## Política 15: Defesa de Alimentos

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

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

#### REVISION LOG FOR GLOBAL WH MANUAL

DATA	REVISADO POR	COMENTÁRIOS/MUDANÇAS
18.5.2023	Joletta Knight	Revisão completa e atualizações: Adição do anexo de cadeia de frio (Daniel Wu), atualizações das políticas 2 e Política 4. Correções gramáticas.

## Adendo NAR

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

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

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

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

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

com precisão

paletes de datas com códigos mistos. Para quantidades menores que o palete cheio, o número de unidades de expedição recuperadas das áreas de retirada deve ser anotado para cada data de código exibida na documentação do relatório de recall.

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

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

**PRODUTOS ACABADOS E PRODUTOS SEMIACABADOS:**

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

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

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

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

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

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

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

### Informações necessárias no BOL após o recebimento da carga

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

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

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

### **REMESSAS POR TRANSPORTE INTERMODAL:**

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

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

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

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

## Norma 4.2: Recebimento

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

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

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

### Política 4.3: Envios

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

#### REVISION LOG for NAR ADDEDUM:

<b>DATA</b>	<b>REVISADO POR</b>	<b>COMENTÁRIOS/MUDANÇAS</b>
18.5.2023	Jolitta Knight	Sem mudanças – correções gramáticas

## Sumário

Objetivo e Escopo.....	35
Definições.....	35
Requisito de temperatura .....	35
Recebendo .....	35
Armazenar .....	36
Envio .....	36
Fora da tolerância de temperatura.....	36
Instalação .....	36
Dispositivo de monitoramento .....	37
Melhores práticas de mapeamento de armazéns de temperatura.....	37
O mapeamento da temperatura deve considerar variáveis comuns da fonte potencial de calor, incluindo: .....	37
Referências.....	38

## Objetivo e Escopo

- O objetivo deste documento é manter a qualidade e segurança de todos os produtos e ingredientes congelados, resfriados da General Mills. Este documento não cobre apenas os requisitos de temperatura para recebimento, armazenamento e transporte, mas também os requisitos para instalações de armazenamento e dispositivos de monitoramento.

## Definições

- Temperatura de armazenamento: A temperatura padrão requerida para armazenamento.
- Temperatura da área de carregamento/recebimento: A temperatura padrão requerida para recebimento e carregamento.
- Temperatura de Transporte: A temperatura padrão requerida para transporte (inclui remessa, caminhão ou outro método de transporte).

## Requisito de temperatura

- Temperatura requerida para produtos/ingredientes GMI (consulte a tabela 1).

Produto/Requisito	Temperatura de Armazenamento <sup>b</sup> (Alvo/ Máximo)	Temperatura da área de carregamento/recebimento	Temperatura de Transporte <sup>b</sup> (Alvo/ Máximo)
Haagen Dazs	≤-26°C / ≤-23°C ≤-15°F / ≤-9.4°F	≤10°C <sup>a</sup> ≤50°F <sup>a</sup>	≤-26°C / ≤-23°C <sup>c</sup> ≤-9.4°F / ≤-0.4°F
Produto/Ingrediente Congelado (Incluindo PET) (Depende da característica do produto e da regularidade local)	≤-18°C ≤-0.4°F	≤10°C <sup>a</sup> ≤50°F <sup>a</sup>	≤-18°C / ≤-15°C ≤-0.4°F / ≤5°F
Produto/Ingrediente Não RTE Refrigerado (Depende da característica do produto e da regulamentação local)	0~10°C 32~50°F	≤10°C <sup>a</sup> ≤50°F <sup>a</sup>	0~10°C 32~50°F
RTE refrigerado (incluindo PET) (Depende da característica do produto e da regulamentação local)	0.5~5°C 32.9~41°F	≤10°C <sup>a</sup> ≤50°F <sup>a</sup>	0.5~5°C / 7.2°C 32.9~41°F / 44.96°F
Armazenamento climatizado	10~20°C, umidade≤65 % 50~68°F, umidade≤65 %	NA	10~20°C 50~68°F

<sup>a</sup> Além do Haagen Dazs, as temperaturas da área de carga/recebimento de outras categorias são recomendadas, de acordo com o clima local, regulamentação local e características do produto, você pode decidir se a temperatura precisa ser controlada ou não.

<sup>b</sup> Se a temperatura de armazenamento e transporte tiver requisitos especiais, siga as especificações do produto final.

<sup>c</sup> para HD, transporte do armazém até os pontos de venda, a exigência é de temperatura máxima ≤-18°C no final do percurso.

## Recebendo

- Se necessário, você pode ter um procedimento para tempo máximo de permanência do produto na área de carga/recebimento.
- A temperatura da remessa/caminhão deve ser verificada e registrada; se necessário, a temperatura do produto deve ser verificada.
- A inspeção visual do produto deve ser realizada para garantir a integridade do produto.

- Para produtos de remessa Haagen Dazs, os dados no registrador de dados devem ser baixados primeiro do site da Sensitech e, em seguida, usar a ferramenta Crystal para identificar se podem ser recebidos ou não.

### Armazenar

- A temperatura de armazenamento deve seguir o requisito da tabela 1.
- A temperatura do ambiente deve ser controlada e registrada pelo dispositivo de registro de temperatura.
- O local de armazenamento precisa estabelecer um procedimento para evitar o acúmulo de gelo.

### Envio

- A temperatura de embarque e transporte deverá seguir o requisito da tabela 1.
- Antes do carregamento, os produtos devem ser inspecionados quanto à sua integridade, e sugerimos que o caminhão seja pré-resfriado e certifique-se de que a temperatura atinja o padrão, a recomendação de temperatura padrão está na Tabela 2.
- O caminhão deverá possuir um dispositivo de registro de temperatura para monitorar a temperatura durante o transporte.

<b>Tabela 2. Recomendação de pré-resfriamento</b>	
<b>Produto</b>	<b>Recomendação</b>
Haagen Dazs	0°C 32°F
Produto/Ingrediente Congelado (Incluindo PET) (Depende da característica do produto e da regularidade local)	0°C 32°F
Produto/Ingrediente Não RTE Refrigerado (Depende da característica do produto e da regulamentação local)	1~5°C 33.8~41°F
RTE refrigerado (incluindo PET) (Depende da característica do produto e da regulamentação local)	1~5°C 33.8~41°F

### Fora da tolerância de temperatura

- Quando a temperatura padrão não for atingida durante o armazenamento, recebimento e envio, as ações corretivas deverão ser tomadas imediatamente para reduzir o risco dos produtos, incluindo o Procedimento de Carregamento Quente e o Procedimento de Carregamento de Ação Fria.
- Para produtos Haagen Dazs, consulte o procedimento abaixo.
  - a) Use a ferramenta de cristal para verificar se ele pode ser liberado ou não. Para mais detalhes, consulte o documento “Diretriz para auxiliar nas decisões de liberação/rejeição”.
  - b) Se os produtos já forem produtos de liberação especial, o resultado da ferramenta de cristal pode não ser preciso, faça uma inspeção visual ou discuta com o PM local.
  - c) A loja e cozinha Haagen Dazs podem seguir o procedimento ESP.

### Instalação

- A temperatura dentro do armazém, área de carga e freezer de armazenamento deve ser monitorada e registrada regularmente.
- O sistema deve estar equipado com um sistema de alarme para evitar abuso de temperatura.
- O dispositivo deve ser equipado com um dispositivo de registro de temperatura, abrangendo um período mínimo de sete dias, que deve ser verificado pelo menos a cada 24 horas, e o registro deve ser mantido por pelo menos dois anos.

- Recomenda-se estabelecer mapeamento de pontos quentes/pontos frios. O sensor do alarme deve estar em um “ponto quente”. (Consulte as Melhores Práticas de Mapeamento de Armazéns de Temperatura).

### Dispositivo de monitoramento

- O intervalo de monitoramento da temperatura não deve exceder 30 minutos.
- A instalação deve identificar o dispositivo de monitoramento para calibrar anualmente por agência externa. Onde a calibração não for possível, um dispositivo preciso deverá ser instalado.
- O alarme de alta temperatura deve ser calibrado e documentado anualmente.
- O registro de calibração e verificação deve ser mantido.
- O dispositivo de monitoramento da instalação deve ser protegido.
  - a) Contra danos
  - b) Contra ajustes não autorizados
- Se o registrador de dados e o dispositivo de registro de temperatura não funcionarem ou estiverem faltando, siga o plano de amostragem e faça a inspeção do produto e discuta com o PM local para ver se ele pode ser liberado.

### Melhores práticas de mapeamento de armazéns de temperatura

- Nota: ao considerar a área de armazenamento como um cubo, a localização do sensor deverá ser instalada no canto, o espaço no meio e no centro de cada lado do cubo (figura 1) (“5 regras do sensor...”, 2014). Este caso considera a troca de calor em cada área para garantir o pior caso de flutuação de temperatura. Para espaços grandes, o mapeamento do cubo pode ser feito apenas para a área de armazenamento. O método “pilha de três” pode ser feito para posicionamento do sensor no plano vertical na grande área (figura 2).

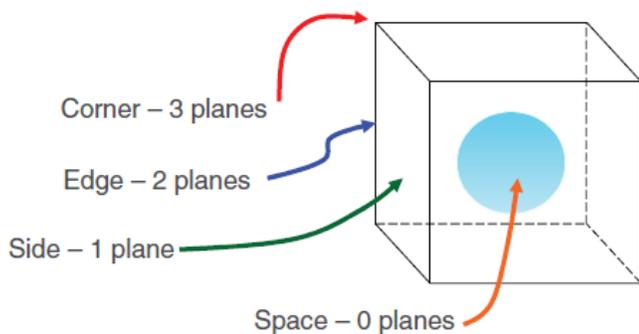


Figura 1: Parte do cubo

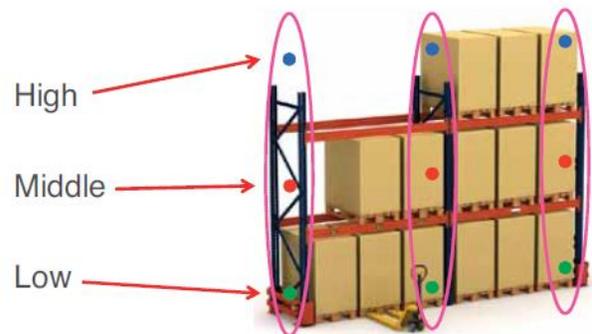


Figura 2: A ilustração do método “pilha de três”

### O mapeamento da temperatura deve considerar variáveis comuns da fonte potencial de calor, incluindo:

- a) Volume/área de superfície
- b) Diferencial de temperatura
- c) Altura
- d) Parede externa
- e) Porta e janela
- f) Iluminação
- g) Circulação de ar/HVAC

## Referências

- a) 5 regras de colocação de sensores em aplicações de validação/mapeamento



5 Rules of Sensor  
Placement in valid

- b) Diretriz para auxiliar nas decisões de liberação/rejeição.



GUIDELINE TO  
AID DECISION M/

- c) Ferramenta Crystal



CRYSTAL%20Issu  
e%203.xlsm

DATA	REVISADO POR	COMENTÁRIOS/MUDANÇAS
3.5.2023	Daniel Wu	Novo anexo de cadeia de frio