



GLOBAL DO FORNECEDOR DE EMBALAGEM DA GENERAL MILLS

**Gerenciamento de embalagem de QRO
Versão 1.0
21 de julho de 2015**

CONTEÚDO DO MANUAL GLOBAL DO FORNECEDOR DE EMBALAGEM DA GENERAL MILLS

Como parte do foco progressivo no nosso programa de garantia de qualidade e segurança alimentar do fornecedor, o Manual global do fornecedor de embalagem da General Mills (GMI) foi criado esclarecer os principais requisitos do programa.

Aqui você encontrará o Manual do fornecedor de embalagem da (GMI), que contém os requisitos padrão de qualidade e segurança alimentar para todos os fornecedores de embalagem. O manual apresenta os padrões para as especificações atuais e futuras e deve ser considerado um componente crítico de todas as Especificações de embalagem da GMI. Neste manual você encontrará uma visão geral dos requisitos de qualidade e segurança alimentar, expectativas quanto à comunicação de mudanças e processos para exceções. Qualquer mudança que possa afetar a especificação, a segurança ou composição alimentar, como mudança de material, alérgenos, local de produção, tamanho da embalagem etc., deve ser comunicada a GMI para aprovação antes da implementação. Veja abaixo mais detalhes quanto aos componentes do programa de garantia de qualidade do fornecedor.

ÍNDICE

Conteúdo do manual global do fornecedor de embalagem da General Mills	2
Aprovação e manutenção do fornecedor de embalagem da General Mills.....	4
Contatos da general mills.....	5
Conformidade regulamentar	6
Requisitos de controle de produto, rastreabilidade e recall.....	8
Boas práticas de produção e saneamento	10
Transporte e logística	12
Relações de consumidor e cliente.....	16
Especificações de produto e rotulagem.....	17
Plano de segurança alimentar	20
Alérgenos alimentares.....	21
Controle de riscos biológicos.....	23
Matérias-primas.....	25
Controle de riscos físicos e material estranho.....	26
Defesa alimentar	27
Segurança alimentar de material de embalagem	28
Requisitos gerais de especificação	29
Sistemas de gerenciamento de treinamento e qualidade	32
Anexo A: Contatos e referências.....	34
Apêndice B: Laminados de filme e flexíveis.....	35
Apêndice C: Papelão	36
Apêndice D: Papel.....	39
Apêndice E: Vidro	40
Apêndice F: ondulado	42
Apêndice g: Latas compostas.....	44
Apêndice H: Plásticos rígidos	47
Apêndice I: Metal.....	48
Apêndice j: materiais de cupom de destacar e rótulo adesivo.....	49
Apêndice k: carta de garantia	52

APROVAÇÃO E MANUTENÇÃO DO FORNECEDOR DE EMBALAGEM DA GENERAL MILLS

Todas as aprovações iniciais de fornecedores para locais de produção e/ou estações de transferências são realizadas por um Gerente de embalagem de Operações de Qualidade e Regulamentares (QRO) da GMI. A aprovação começará com o início de uma pesquisa de novo fornecedor e a solicitação de documentação de suporte:

- Organograma da fábrica
- Diagrama do fluxo de processo
- Plano HACCP
- Auditoria de terceiros
- Um registro do seu exercício de rastreabilidade (recall simulado) mais recente
- Procedimento de elaboração
- Política de GMP
- Política de entrada de água
- Cronograma de saneamento principal
- Programa de gerenciamento de químicos
- Procedimento e registro de inspeção de reboque
- Procedimento para vidro e plástico frágil

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

PLANO DE MANUTENÇÃO DE SEGURANÇA ALIMENTAR DO FORNECEDOR

Todos os locais de produção do fornecedor da GMI aprovados passarão periodicamente por novas auditorias realizadas por pessoal da GMI e acompanhadas de pedidos de documentação de manutenção progressiva.

Recomenda-se que todos os locais de produção do fornecedor da GMI aprovados passem anualmente por uma auditoria completa realizada por um terceiro. Quando uma auditoria é solicitada, deve-se entregar à GMI um relatório de auditoria terceirizada. Esse relatório pode ser enviado via [G-GAP](#) ou ao contato da GMI que iniciou a pedido. Abaixo seguem exemplos de esquemas de auditoria ou empresas de auditoria:

- Esquemas de auditoria da Iniciativa Global para a Segurança de Alimentos (GFSI)
Padrões internacionais (IFS) Certificação do sistema de segurança de alimentos (FSSC)
 - Consórcio do varejo britânico (BRC)
 - Alimento de qualidade segura (SQF)
- Instituto Americano de Panificação (AIB)

Todas as auditorias realizadas por terceiros serão revisadas e um acompanhamento adicional pode ser solicitado.

Recomenda-se que todos os locais de produção do fornecedor da GMI aprovados tenham um programa interno de auditoria em vigor.

CONTATOS DA GENERAL MILLS

Ao longo do manual, a denominação "Gerente de embalagem de QRO da GMI" será usada com frequência para fazer referência à pessoa que deve ser contatada na GMI por diferentes razões. Para áreas fora dos EUA que não usam essa denominação, ela se aplicará ao contato indicado da GMI.

CONFORMIDADE REGULAMENTAR

Todos os materiais de embalagem da GMI devem atender aos requisitos regulamentares aplicáveis para o uso a que se destinam. Os materiais de embalagem devem ser produzidos e transportados em conformidade com as regulamentações locais, estaduais, federais e internacionais aplicáveis. Faz parte da política da GMI estar em conformidade com esses requisitos de maneira completa, não apenas no que diz respeito às formalidades, mas também ao espírito das leis que regem e regulamentam o setor alimentício.

Todos os materiais fornecidos à GMI devem ser componentes de grade alimentar e em todos os aspectos, incluindo condições de fabricação, armazenamento e transporte, estar em conformidade com a Lei Federal de Alimentos, Medicamentos e Cosméticos de 1938, conforme emendas e todas as regulamentações aplicáveis. Quando o material for destinado a uso como material de contato direto com alimento, uma Carta de garantia de material de embalagem da GMI assinada, com base no uso alimentar pretendido, deve estar arquivada no Departamento de Operações de Qualidade e Regulamentares (QRO) da GMI. Fornecedores que não estão na América do Norte devem estar em conformidade com as regulamentações e requisitos locais.

REGISTRO DE INSTALAÇÃO

Todos os fornecedores e localizações devem estar em conformidade com os requisitos de licenciamento e registro locais, estaduais, federais e internacionais. Proprietários, operadores ou agente a cargo das instalações que fabricam, processam, embalam ou armazenam alimentos para consumo humano ou animal precisam registrar a instalação de acordo com as leis e regulamentações aplicáveis.

CONTATOS REGULAMENTARES

- Todos os fornecedores da GMI devem ter uma política por escrito que detalha os procedimentos e pessoas responsáveis associados a um contato regulamentar e inspeção de instalação.
- A instalação deve manter registros precisos que detalham visitas de agências regulamentares e a resolução de todas as constatações documentadas pela agência regulamentar.
- Todos os fornecedores da GMI devem notificar seu Gerente de embalagem de QRO da GMI se for feita alguma observação regulamentar significativa que puder indicar que o material de embalagem pode ser adulterado ou estar sendo preparado, embalado ou mantido em condições nas quais ele pode vir a ser adulterado ou causar danos à saúde. Isso inclui todas as observações registradas no Formulário FDA 483 e formulários equivalentes em outros países.
- Amostras duplicadas devem ser feitas sempre que amostras regulamentares forem recolhidas com documentação clara do que deve ser testado. Isso pode incluir duplicatas para teste de produtos acabados para patógenos, teste de migração, amostragem de ambiente etc.
- Um programa de retenção e liberação deve estar em vigor para acompanhar amostragem regulamentar com autorização por escrito da agência de amostragem antes da distribuição.
- Não envie nenhum produto à GMI até que a agência de amostragem forneça autorização por escrito.
- Deve-se comunicar imediatamente o Gerente de embalagem de QRO da GMI sobre a retirada de amostra e envio parcial de material de embalagem da GMI.
- Deve-se comunicar imediatamente o Gerente de embalagem de QRO da GMI sobre material de embalagem colocado em Retenção regulamentar que está em trânsito para a GMI para garantir que o material será retido e autorizado antes do uso.

Para isso, a GMI concede cooperação total para todos os oficiais e/ou atividades regulamentares, não apenas para dar total proteção aos consumidores dos nossos produtos, mas também para manter a confiança e a consideração das agências regulamentares.

Tendo isso em mente, as Operações de Qualidade e Regulamentares tomam algumas precauções categóricas para garantir confiança e cooperação total em qualquer caso em que um material de embalagem, seja de propriedade da GMI ou por ela enviado, passe pela amostragem da Administração de Alimentos e medicamentos. Assim sendo, solicitamos que esse escritório seja informado imediatamente e por completo de todas as inspeções da Administração de Medicamentos e Alimentos de suas instalações que envolvem a amostragem de qualquer material que seja enviado à GMI. Tais notificações devem incluir também ocasiões em que a DFA pode solicitar a verificação de pedidos de envio e devem indicar que envios foram especificamente feitos para a GMI. Em todos os casos possíveis, gostaríamos de ter os números de lote dos materiais de embalagem envolvidos seja na amostragem de fato ou nos pedidos de envio indicados.

REQUISITOS REGULAMENTARES DE IMPORTAÇÃO

No caso de a GMI comprar os materiais de embalagem diretamente de um fornecedor do exterior, esse fornecedor deve estar em conformidade com todas as leis, regulamentações ou estatutos aplicáveis de qualquer autoridade governamental que regule a importação ou exportação de bens e serviços oferecidos pelo fornecedor, e todos os pedidos cabíveis da GMI quanto à forma e espécie de tal conformidade. Tais atividades de conformidade devem incluir, mas não se limitar a, sinalização adequada do país de origem dos bens, rotulagem adequada, providência de toda a documentação solicitada pela GMI ou como necessário para tal conformidade (como, por exemplo, certificados do país de origem, descrições completas do produto na nota fiscal) e outras medidas de conformidade conforme solicitado.

PARCERIA ADUANEIRA E DE COMÉRCIO CONTRA O TERRORISMO (CTPAT)

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

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

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

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

REQUISITOS DE CONTROLE DE PRODUTO, RASTREABILIDADE E RECALL

Todos os fornecedores devem ter:

- Um programa efetivo de rastreabilidade que inclui identificação, códigos de data, números de lote e documentação para matérias-primas, embalagens, brindes, produto acabado e retrabalho;
- Recall de produtos, remoção de mercado e programa de recuperação de estoque efetivos e documentados;
- Capacidade de identificar, interromper a distribuição e notificar clientes e consumidores pelo código de data dentro de 24 horas após a identificação de um problema acionável;
- Capacidade de rastrear uma etapa antes do recebimento e uma etapa após o envio;
- Um programa de exercício de rastreabilidade anual que identifica lacunas e documentação da ação corretiva tomada.

REGISTRO DE ALIMENTOS NOTIFICÁVEIS DA FDA

- Solicita-se que os fornecedores da América do Norte relatem adulteração que possa apresentar uma séria consequência adversa à saúde, como morte, lesão permanente ou dano irreversível (isto é, jargão de Recall classe I e Lei de bioterrorismo).

Etapas no processo:

1. Determinar o escopo do problema e, mais importante, realizar uma avaliação completa de risco com esta estrutura em mente.
 1. Essa situação levaria a uma séria consequência adversa à saúde?
 2. É possível não relatá-la? Ela pode não ser relatada se: (a) a origem da adulteração é sua (ou seja, não é do fornecedor); (b) você detectou a alteração antes de qualquer transferência do seu produto a outra pessoa; e (c) você corrigiu a adulteração ou destruiu o produto alterado.
2. Discutir a questão com os clientes e fornecedores que sofrem os impactos.
 1. A GMI espera que a questão seja discutida antes de ser relatada (se necessário, use o telefone de contato 24 horas: 763-764-5050);
 2. A decisão está em suas mãos.
3. Relatar o problema para que ocorra o registro de alimento dentro de 24 horas depois de decidir se ele deve ser ou não relatado.
 1. Certifique-se de guardar o número de registro para outros contatos;
 2. Espere ação quase imediata da FDA;
 3. A GMI está disponível para assistência.

PROGRAMA DE RETENÇÃO

Todos os fornecedores devem ter:

- Um programa de retenção documentado que efetivamente identifique, isole e mantenha controle de qualquer material de embalagem abaixo do padrão devido a potenciais problemas de qualidade ou segurança alimentar;
- Um procedimento de retenção de risco que ofereça controles adicionais para segurança de material de embalagem, contagem de inventário físico e procedimentos para destruição de testemunha;
- Um processo de distribuição efetivo que garanta que apenas pessoal autorizado distribua produtos retidos, que as instruções de distribuição são seguidas e que a documentação é mantida;
- Um procedimento para manusear produtos que estão retidos por diversas razões;
- Todos os fornecedores de materiais de embalagem impressa têm uma política documentada e em vigor para a destruição segura de material que contém impressão ou imagens que indicam que os materiais estão relacionados à GMI. Isso pode incluir, mas não se limita a, materiais rejeitados e excessivos. A destruição deve garantir que os materiais não poderão ser reutilizados de nenhuma maneira.

BOAS PRÁTICAS DE PRODUÇÃO E SANEAMENTO

Todos os materiais de embalagem da GMI devem atender a todos os requisitos regulamentares aplicáveis ao uso para o que se destinam e estar em conformidade em todos os aspectos com a Lei Federal de Alimentos, Medicamentos e Cosméticos de 1938, conforme emendas e todas as regulamentações aplicáveis para o país do fabricante e para o país de venda. Todos os materiais devem ser processados/convertidos, embalados e armazenados sob condições sanitárias estritas de acordo com as Boas Práticas de Produção da FDA correntes, CFR Título 21, Parte 110 e CFR Título 9, Parte 416 ou equivalente com base no país do fabricante e do país de venda. As instalações devem desenvolver e implementar um programa efetivo e documentado de saneamento e GMP para garantir conformidade regulamentar, segurança alimentar e condições sanitárias da instalação.

- O terreno e as estruturas exteriores devem ser projetados e mantidos de maneira a oferecer proteção contra elementos do ambiente, entrada e acúmulo de pragas;
- Todas as aberturas devem ser adequadamente lacradas e/ou teladas constantemente;
- O telhado deve ser acessível e passar por boa manutenção;
- Estruturas interiores devem ser projetadas e mantidas de maneira a serem impermeáveis e limpáveis;
- A instalação deve ser mantida de maneira a estar livre de tinta descascando, ferrugem e/ou outros detritos que podem contaminar as zonas;
- Vazamento de água, condensação e/ou canos entupidos devem ser controlados por meio de um programa documentado para evitar contaminação de produto ou riscos microbiológicos;
- Padrões de tráfego de pessoas, máquinas e materiais devem ser controlados para prevenir contaminação;
- Estações para lavagem das mãos devem ser localizadas de forma adequada e mantidas em bom estado.

EQUIPAMENTO E MANUTENÇÃO

- O equipamento deve ser planejado e mantido de forma a prevenir contaminação do produto;
- Um programa efetivo de manutenção preventiva e corretiva deve estar em vigor;
- Os procedimentos devem estar em vigor para garantir os controles adequados de ferramentas bem como limpeza e saneamento apropriados antes da produção;
- Lubrificantes devem ser projetados para uso e controlados adequadamente;
- Reparos temporários devem ser documentados e gerenciados efetivamente;
- Um programa de calibração deve estar em vigor para todos os equipamentos sensíveis.

PRÁTICAS DE PESSOAL (FUNCIONÁRIOS, CONTRATADOS, TEMPORÁRIOS, VISITANTES)

- Um programa de treinamento e educação das GMPs deve estar em vigor;
- As políticas de saúde devem estar em efeito para prevenir que doenças infecciosas ou contagiosas se espalhem;
- Conformidade com as práticas gerais de limpeza e uso de vestuário exterior limpo;
- Conformidade com práticas de pessoal documentadas.

PRÁTICAS OPERACIONAIS E DE ARMAZENAMENTO

- Materiais residuais devem ser identificados e controlados adequadamente;
- Todos os materiais devem ser recebidos, armazenados e usados de modo a prevenir contaminação;
- Um perímetro de 18 pol. (ou 450 mm) deve ser mantido ao redor do depósito e áreas de armazenamento (ou de acordo com os requisitos regionais);
- As condições físicas de armazenamento devem ser mantidas de modo a garantir a integridade do material; Os materiais não devem ser armazenados sobre o solo;
- Superfícies e prateleiras de armazenamento permanentes devem ser limpas, mantidas em boas condições e não podem ser feitas de madeira;
- Matérias-primas e acabadas devem ser mantidas em separado para evitar o potencial de contaminação.

CONTROLE DE LIMPEZA E QUÍMICO

- Um programa de limpeza adequado e documentado deve estar em vigor para cobrir tarefas diárias e não diárias;
- Devem estar em vigor procedimentos para verificar a eficácia dos procedimentos de limpeza;
- Deve estar em vigor um programa documentado de controle de produtos químicos, incluindo lista de produtos químicos aprovados, controle de inventário, preparação e uso.

GERENCIAMENTO DE PRAGA INTEGRADO

- Um programa de controle de praga efetivo e documento deve estar em vigor, incluindo:
 - Rótulos de pesticidas atuais e corretos;
 - Aplicação de pesticida consistente com os requisitos do rótulo;
 - MSDS acessíveis para cada pesticida;
 - Registros de aplicação mantidos de acordo com os requisitos regulamentares.
- O programa deve ter o suporte de um aplicador licenciado e certificado.
- Um programa de controle de insetos efetivo e documento deve estar em vigor, incluindo:
 - Um esquema de todas as armadilhas de insetos;
 - Manutenção periódica das armadilhas;
 - Documentação informando as capturas;
 - Análise de tendência do histórico de armadilhas.
- Um programa de controle de roedores efetivo e documento deve estar em vigor, incluindo:
 - Capacidade de identificar e tratar da atividade do roedor;
 - Observações que confirmem que a atividade do roedor está sob controle;
 - Iscas tóxicas no terreno são adequadamente controladas para prevenir contaminação e garantir segurança pessoal (iscas tóxicas não devem ser usadas dentro da instalação);
 - Um esquema das armadilhas de roedores e caixas de isca;
 - Manutenção periódica de armadilhas de roedores e caixas de isca;
 - Documentação informando as capturas;
 - Análise de tendência do histórico de armadilhas.
- Um programa efetivo e documentado para controle de pássaros e outros animais selvagens.

TRANSPORTE E LOGÍSTICA

O fornecedor de embalagem deve ser o único responsável pela condição sanitária e aceitabilidade do veículo que vai ser carregado e deve garantir conformidade com as especificações da GMI, independentemente da origem do veículo ou de qualquer limpeza prévia pela qual ele tenha passado. A GMI não será responsabilizada por nenhum custo resultante de uma falha do fornecedor de embalagem em atender as especificações da GMI. Todos os materiais de embalagem devem ser armazenados e enviados de maneira a oferecer proteção adequada de potenciais riscos físicos, químicos ou biológicos. O contêiner em que o produto é enviado não deve afetar negativamente a qualidade do material até a chegada ao destino final. Esses requisitos se aplicam a todos os tipos de contêiner de envio.

ACEITABILIDADE DO VEÍCULO

- Materiais de embalagem serão transportados até a GMI apenas por transportadores que possam garantir que seus veículos (caminhões, veículo-tanque, vagões, navios oceânicos etc.) são adequados para manuseio de materiais de embalagem alimentícia antes de carregá-los.
- Em nenhuma circunstância, um veículo que tenha carregado anteriormente material potencialmente não seguro (incluindo, mas não se limitando a, lixo orgânico, lixo, amianto, alérgenos, tóxicos e resíduos infecciosos ou médicos) pode se tornar adequado para transporte de material de embalagem ou ser usado para um envio à GMI.
- O fornecedor deve realizar uma inspeção completa no transportador antes de cada carregamento para garantir novamente que os potenciais contaminantes foram removidos. Isso inclui resíduos de limpeza ou produto que não tenha sido completamente removido na limpeza e mangueiras de descarregamento transportadas no veículo.
- Veículos com teto aberto ou conversíveis não são aceitos para o envio de materiais de embalagem à GMI. Permissões podem variar por região com aprovação do Gerente de embalagem de QRO, com base em avaliação de risco.
 - Se forem usados caminhões de caçamba com lona, de laterais com lona ou de teto aberto, o transportador deve consultar o Gerente de embalagem de QRO da GMI para minimizar o risco em relação à segurança do produto.
 - Caçambas ou laterais com lona devem estar em boas condições e sem perfurações.
 - Nesses casos, métodos alternativos podem ser empregados para dar segurança à carga e permitir inspeção visual dos bens para defesa alimentar.

LIMPEZA E INSPEÇÃO DO VEÍCULO

- Cada veículo deve ter uma inspeção documentada antes de ser carregado para verificar se a segurança e os critérios de saneamento necessários são atendidos (isto é, que o veículo é aceito para transporte de produtos e ingredientes alimentares).
- Todos os veículos devem estar livres de evidências de roedores, insetos, pássaros, resíduo, ferrugem e escamas, óleo, graxa, bolor visível, metal, vidro, plástico rígido, odores desagradáveis, resíduos de produtos químicos, resíduos de material de limpeza e outros tipos de material estranho.

- Todo veículo deve estar íntegro e com a manutenção em dia. As paredes e o solo devem estar livres de lascas de madeira, e as portas e janelas (se equipado) devem estar firmes e livres de goteiras.
- Os veículos devem ser lavados da maneira aprovada com a frequência necessária para mantê-los livre de acúmulo e contaminação de material estranho. O interior dos veículos deve ser seco antes de ele ser carregado.
- O transportador é responsável por garantir que o local de lavagem use fontes de água potável consistentes com os padrões de lavagem de Grau alimentar.
- Todos os trincos devem funcionar adequadamente, e as portas devem ser lacradas para impedir a entrada de materiais estranhos e pragas.
- O exterior de todos os veículos deve ser limpo e livre de excesso de produto, resíduo e outro material estranho que possa contaminar os produtos.
- Em envios de caminhão cheio, todos os letreiros que não são relevantes devem ser removidos do carro ou caminhão antes do envio (p. ex., avisos de fumigação (exterior) ou declarações de carga anteriores (interior)).

CARREGAMENTO, FECHAMENTO DO VEÍCULO E ENVIOS

- Na América do Norte, o Conhecimento de embarque deve conter as seguintes informações:
 - Número da ordem de compra da GMI com número de linha*-10 dígitos (p. ex., 4512345601 ou 45123456-01) (*O número de linha corresponde aos últimos dois dígitos do Número da ordem de compra da GMI de 10 dígitos)
 - Isso não se aplica a todas as regiões. Entre em contato com seu Gerente de embalagem de QRO da GMI se precisar de esclarecimentos
 - Número do Código de material de 10 dígitos da GMI
 - Isso não se aplica a todas as regiões. Entre em contato com seu Gerente de embalagem de QRO da GMI se precisar de esclarecimentos
 - Nome do material de embalagem da GMI (Identificação do produto)
 - Descrição do produto (para fins de classificação do transporte)
 - Quantidade enviada e Unidade de medida
 - Data de entrega programada
 - Nome do fornecedor e Endereço da instalação do fabricante
 - País de origem, se aplicável
 - Endereço do destinatário
 - Peso líquido total/Peso total do envio
 - Peso líquido por unidade
 - Número(s) do lote (ou semelhante) com número de unidade em cada lote
 - Transportador (Empresa de transporte)
 - Número do reboque ou número do carro
 - Número do conhecimento de embarque e/ou número do transportador
 - Número do lacre de cada lacre fixado (lacrando) o reboque ou carro
 - Requisitos de temperatura e verificação no momento do envio para cargas de temperatura controlada
 - Natureza do risco do material, se aplicável
- Se o material de embalagem for classificado como material de risco, o fornecedor deve cumprir todas as regras e regulamentos que controlam o envio/manuseio de tais itens.

SEGURANÇA DO VEÍCULO E DO MATERIAL DE EMBALAGEM

- O reboque deve chegar à GMI intacto e com todas as portas e pontos de acesso lacrados de acordo com o documentado. Os números dos lacres devem ser verificados e registrados no conhecimento de embarque. A falta ou imprecisão de informações de lacre resultará na rejeição do material.
- Os reboques e contêineres refrigerados devem ser lacrados pelo fornecedor antes que o envio passe pelo controle.
- O lacre deve ser do tipo que identifica violações. O tipo específico de lacre que identifica violações e sua resistência é uma escolha do fornecedor.
- Os selos devem ser colocados de maneira a revelar acesso não autorizado.
- Os fornecedores não precisam lacrar veículos de transporte comuns a menos que sejam caminhões (de LTL) não enviados sob seu controle. Contudo, os contêineres enviados num veículo não lacrado devem ser agrupados de maneira individual de modo a identificar violações.
- Se o lacre do caminhão ou de um recipiente lacrado em trânsito precisar ser rompido por algum motivo (p. ex., cruzamento de fronteiras, estação de pesagem), o transportador deve anotar o horário, a data, o local e o motivo da remoção do lacre no conhecimento de carga (BOL). Assim que possível, o contêiner deve ser lacrado novamente com o novo número do lacre, horário, data e o local do evento anotados no BOL.
- O transportador deve informar tal mudança ao local de envio e ao local de recebimento e receber a autorização deles antes de prosseguir para a instalação da GMI para descarga. Quando possível, a agência que rompeu o lacre deve lacrar novamente o contêiner com seu selo específico. É responsabilidade do fornecedor garantir que o transportador está ciente de que o lacre só pode ser rompido na instalação que vai receber a carga por um funcionário autorizado ou designado da GMI, exceto no caso descrito acima.

ENVIOS SOB TEMPERATURAS CONTROLADAS

- Quando materiais de embalagem precisam ser enviados sob temperaturas controladas, o material e o veículo devem manter a variação especificada na especificação de embalagem da GMI no momento do carregamento, durante o trânsito e até a chegada à instalação receptora.
- Se o material de embalagem precisar ser protegido de congelamento ou calor excessivo como especificado nas Especificações de embalagem da GMI, tal proteção deve ser fornecida no momento do carregamento e durante o trânsito. A comunicação desses requisitos ao transportador é responsabilidade do fornecedor de embalagem.
- Os materiais de embalagem que exijam aquecimento adicional para manter a qualidade e a consistência devem ser enviados de acordo com a especificação.

PALETIZAÇÃO E ORDENAÇÃO

- Os materiais de embalagem devem ser protegidos com filme plástico ou extensível dentro da unidade de carga para oferecer integridade. Uma cobertura superior bem protegida que consiste em um filme plástico, papelão ondulado ou uma folha rígida de papel pardo de fibra sólida é necessária em unidades paletizadas (bolsas, caixas, tambor de fibra) para garantir máxima proteção da unidade. Os requisitos de material de estocagem e agrupamento serão negociados de instalação para instalação.
- Empilhadeiras padrão ou dentadas equipadas com apêndices de manuseio de folha rígida devem ser capazes de mover as unidades de tal maneira que a carga tenha suporte adequado e possa ser empilhada com segurança e sem dano.

- Se for necessário e pré-aprovado o empilhamento duplo para o envio, as unidades devem ser empilhadas de tal maneira que possam ser facilmente removidas do veículo de expedição pela empilhadeira. Deve haver uma folha rígida sobre cada unidade inferior. O produto em empilhamento duplo deve ser protegido de forma a prevenir deslocamento ou dano à carga.
- É necessário que os paletes tenham duas etiquetas adjacentes que podem ser lidas pelos dois lados. Os paletes com lotes múltiplos devem ser identificados como tal e o número correspondente das unidades e data de produção devem ser listados no palete assim como no conhecimento de carga. Não pode haver mais de dois lotes em um palete.
- Materiais de embalagem enviados em tambores de metal ou plástico devem ser unificados sobre paletes de madeira ou plástico. Os tambores devem ser atados uns aos outros com faixas não metálicas ou embalados com película rígida para estabilidade.
- Os paletes devem ser administrados de maneira que não se tornem uma fonte de contaminação.
- Note que pode ser necessário substituir esses requisitos (Paletização e Ordenação apenas) por necessidades específicas da instalação receptora, fato que será comunicado por tal instalação. É responsabilidade do fornecedor de conhecer e estar de acordo com as necessidades particulares de cada instalação.

*** ENVIOS DE VEÍCULOS QUE NÃO ATENDEM ESSES REQUISITOS DEVEM SER REJEITADOS.***

DEVOLUÇÃO DE REBOQUES GRANELEIROS (RESPONSABILIDADE DE INSTALAÇÃO DA GENERAL MILLS)

- Qualquer reboque que seja devolvido ao fornecedor deve ser lacrado novamente para evitar alterações no percurso de volta ao fornecedor de material de embalagem.
- Reboques devolvidos com produto terão todos os selos que foram removidos na instalação da GMI substituídos com um selo de modo a identificar violações da GMI (de tipo travado com cabo). Os números desse lacre serão documentados na papelada de devolução.
- Os reboques devolvidos vazios terão todos os lacres que foram removidos no processo de recebimento do reboque na instalação da GMI recolocados. Esses lacres serão exclusivamente do tipo que identifica violações (aceita-se plástico ou metal liso), contudo não é necessária documentação.

RELAÇÕES DE CONSUMIDOR E CLIENTE

Todos os fornecedores devem ter procedimentos em vigor para monitorar reclamações de consumidores e clientes relacionadas a qualidade do produto, segurança alimentar e questões regulamentares. Isso deve incluir procedimentos tanto para revisar e responder às reclamações como para garantir uma revisão documentada em uma frequência regular para responder efetivamente a qualquer tendência. Procedimentos adicionais também devem estar em vigor para garantir que problemas de não conformidade e Notificações de Qualidade (QNs) da GMI são revistos e tratados a tempo, não excedendo 14 dias, com resposta adequada, bem como ação corretiva documentada.

ESPECIFICAÇÕES DE PRODUTO E ROTULAGEM

Todos os fornecedores devem ter um programa de controle de especificação em vigor que inclui responsabilização clara, controle de documento e procedimentos de verificação para garantir que estão sendo usadas as especificações corretas da GMI. Procedimentos para obter aprovação de QRO da GMI antes de realizar qualquer mudança no produto, processo, especificação, fórmulas e locais de conversão/produção devem estar em vigor. Um plano de controle de processo deve estar em vigor em conjunto com um plano de amostragem e verificação de atributo de qualidade para garantir que o produto é produzido para as especificações alvo. Um programa de controle de rótulo deve estar em vigor para garantir que os rótulos do produto contêm todas as informações exigidas e que elas são precisas. Um programa de verificação de rótulo deve estar em vigor para garantir que o material de embalagem correto está embalado na embalagem correta com o rótulo correto. Falhas em atender a esses requisitos serão tratadas por meio de notificação de qualidade e processo de não conformidade que podem resultar em ações adicionais pelo local de recebimento e até mesmo rejeição do material. Todos os fornecedores devem notificar o Gerente de embalagem de QRO da GMI e o contato da instalação da GMI se perceberem que material que não atende a nossa especificação foi enviado.

REQUISITOS ADICIONAIS DE ESPECIFICAÇÃO DA GMI

O fabricante de materiais de embalagem deve fornecer à GMI uma lista de todos os componentes individuais usado na conversão do material de embalagem. Essa informação deve ser mantida em sigilo e em arquivo no Departamento de Operações de Qualidade e Regulamentares da GMI.

REQUISITOS DE EMBALAGEM E ROTULAGEM

Na América do Norte, um programa de rotulagem de material de embalagem deve estar em vigor para garantir que todos os produtos fornecidos para a GMI atendem aos requisitos de rotulagem abaixo. A rotulagem de material de embalagem em outras regiões é estabelecida em conjunto com a instalação compradora.

Os materiais fornecidos à GMI devem trazer as seguintes informações identificadas na unidade principal em um rótulo de 8 ½ pol. x 11 pol. (215,9 mm X 279,4 mm) fixado nas duas laterais adjacentes da carga (algumas instalações da GMI podem exigir que o rótulo seja colocado nas quatro laterais da unidade) legível claramente a uma distância de 15 pés (4,5 m):

- Código de material da GMI (incluindo número de série/código de transação)
- O número do lote, precedido por "lote"*
- Descrição do material
- Número de ordem de compra
- Quantidade de material nas unidades apropriadas
- Nome do fornecedor
- Local de produção do fornecedor
- Data de fabricação, precedida por "FAB." ou outro rótulo que identifique claramente a data da fabricação
- O nome da GMI para o material
- Número sequencial do palate

*O termo "remessa" (ou semelhante) pode ser usado no lugar de "lote", se for claramente identificado e de fácil compreensão em cada unidade e na documentação de suporte.

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

Fechamento: Clipes de metal não devem ser usados para fechar as unidades. Tiras de metal ou plásticos não devem ser usadas para fechar bolsas dentro da unidade.

Bolsas/Revestimento interno: O revestimento interno das embalagens deve ser fabricado de acordo com as especificações de "grau alimentar". Revestimentos de poliéster devem estar em conformidade com a ordem alimentar aditiva no 21 CFR 177.1520 ou certificados como "grau alimentar".

REQUISITOS DE ARMAZENAMENTO

Tempos de armazenamento são usados em todos os materiais de embalagem da GMI para preservar a qualidade do produto e maximizar a produtividade do fornecedor e da GMI. Esses tempos são baseados no tempo de vida de armazenamento recomendado indicado pelo fornecedor a partir da data de fabricação sob as condições de armazenamento e embalagem específicos. Condições de armazenamento diferentes podem mudar o tempo de vida do armazenamento e refletem nossa especificação quando apropriado. Todos os fornecedores devem ter um programa de gerenciamento de inventário em vigor para garantir o gerenciamento de tempo de vida e conformidade com os princípios contábeis de "primeiro a entrar, primeiro a sair" (FIFO) ou "primeiro a vencer, primeiro a sair" (FEFO).

Os tempos e condições de armazenamento recomendados são exigidos pelo fornecedor como parte da informação técnica incluída na especificação para todos os materiais de embalagem devido a sua importância no gerenciamento preciso de materiais de embalagem para garantir a qualidade. Documentação precisa de teste e suporte para determinar os tempos de armazenamento dos materiais de embalagem são responsabilidade do fornecedor.

ANÁLISE E INSPEÇÃO

Essa seção trata do Certificado de Análise que também pode ser denominada como Certificado de Inspeção. Ele não é exigido em todas as regiões. O produto não deve ser enviado à GMI até que o fornecedor tenha completado todos os testes exigidos e garantido que o material atende tanto aos requisitos internos do fornecedor quanto aos requisitos da GMI. Se o produto for enviado para desimpedimento durante o trânsito, a GMI deve ser notificada com antecedência com uma aprovação da GMI documentada pelo Gerente de QRO e pelo Líder de negócios da unidade da instalação receptora antes do envio, quando aplicável.

Se necessário, os itens que serão testados e documentados no COA são listados na especificação da GMI na seção Certificado de Análise. EXCEÇÕES a esses requisitos devem ser aprovadas pela GMI. Cada COA deve identificar o fornecedor, o local de produção, o material pelo nome e número da GMI, os resultados por número de lote, data do envio e número da PO. O país de origem também deve ser incluído no COA, quando aplicável para fins regulamentares e de rotulagem de país de origem (COOL).

Todos os COA devem chegar ou estar sob os cuidados da instalação receptora antes do recebimento do material em questão. Todos os resultados do COA devem estar disponíveis em tempo hábil, no caso de solicitação por parte da GMI.

COMUNICAÇÃO DE MUDANÇAS

Todas as instalações devem ter um programa que garante comunicação adequada e em tempo hábil de mudanças à GMI com aprovação garantida antes da implementação.

Exemplos de mudanças que exigem comunicação:

- Mudança de Ponto de Controle Crítico (CCP) da instalação, se aplicável
- Novos alérgenos introduzidos em linhas de produção para a GMI aprovadas anteriormente
- Nova linha ou local de produção
- Mudança no nome da empresa
- Mudança de fornecedor de matéria-prima
- Mudança no tamanho da embalagem (incluindo mudanças de quantidade de palete)
- Quaisquer alterações nas especificações ou esboços de material de embalagem
- Se a instalação começar a realizar estes microbiológicos a pedido de um cliente diferente, o plano de teste deve ser comunicado à General Mills

PLANO DE SEGURANÇA ALIMENTAR

É necessário que os fornecedores de embalagem de contato com alimento tenham um programa de HACCP (Análise de risco de pontos de controle críticos) em vigor. É recomendável que todos os outros fornecedores de embalagem tenham um HACCP ou Plano de segurança alimentar similar. Para isso, a seção "Plano de segurança alimentar" inclui HACCP ou programas similares. Cada local de fornecedor deve ter um Plano de segurança alimentar com base nos sete princípios de HACCP comumente aceitos para cada linha de produção e tipo de produto, incluindo:

- 1) Análise de risco documentada detalhando os riscos químicos, físicos e biológicos
- 2) Identificação de CCPs (Pontos de Controle Críticos)
- 3) Estabelecimento de Limites críticos para CCPs
- 4) Procedimentos de monitoramento para CCPs
- 5) Procedimentos de ação corretiva definidos para o caso de os Limites críticos não serem atendidos
- 6) Procedimentos de verificação contínua que demonstrem que o HACCP está funcionando
- 7) Estabelecimento de procedimentos de documentação e manutenção de registros

O Plano de segurança alimentar deve ter o suporte de uma equipe multidisciplinar de segurança alimentar que se reúne com frequência regular, com no mínimo uma revisão anual e antes de quaisquer mudanças significativas. O Plano de segurança alimentar deve descrever o produto, a distribuição e o uso pretendido. Um diagrama de fluxo deve ser desenvolvido para descrever o processo. O Plano de segurança alimentar deve ser validado inicialmente e antes de quaisquer mudanças significativas.

O Plano de segurança alimentar inclui a identificação de risco desde o projeto do produto até sua produção e durante o consumo com análises de risco detalhadas de matéria-prima e processo. Riscos significativos que podem causar doenças ou lesões na falta de um controle devem ser denominados como Pontos críticos de controle (CCPs). Devem ser estabelecidos limites críticos definidos. O plano deve incluir procedimentos de monitoramento com detalhamento das etapas, frequência, pessoas responsáveis pela verificação e documentação, bem como procedimentos de verificação para garantir que o Plano de segurança alimentar está sendo seguido. Uma ação corretiva documentada deve estar em vigor para tratar de desvios ou perda de controle nos CCPs. Isso deve incluir análises de causa raiz, avaliação de risco de produto e disposição e ações tomadas para retomada do controle. Os registros do Plano de segurança alimentar devem ser armazenados de forma segura, em local fácil de encontrar e devem ser mantidos durante a vida de prateleira do produto.

Se nosso processo de auditoria encontrar um risco indevido, podemos solicitar um Plano de segurança alimentar e/ou ações corretivas que sejam mitigantes o suficiente.

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

- Riscos físicos que podem incluir um programa de GMP inadequado ou funcionários que não seguem a GMP documentada
- Riscos químicos que podem incluir cópias misturadas (rótulos incluindo alérgenos misturadas a rótulos sem alérgenos)
- Riscos microbiológicos que podem incluir contato acidental com patógenos

ALÉRGENOS ALIMENTARES

Todos os fornecedores da GMI devem desenvolver e manter um Programa de gerenciamento de alérgeno que controla efetivamente os riscos associados a esses ingredientes alérgenos: **amendoins, nozes, leite, ovos, soja, trigo, peixe, crustáceos, moluscos, mostarda, sementes de girassol, sésamo e cereais que contém glúten**. Alérgenos adicionais ou agentes sensibilizantes podem exigir controle conforme regulamentado no país do fabricante e no país de venda.

Uma localização que produz embalagens pode se tornar contaminada com alérgenos por meio de inúmeras circunstâncias. Alguns exemplos: recebimento de matérias-primas em reboques que tenham transportado anteriormente material para uma fábrica que usa ingredientes alérgenos ou por meio de material de estocagem devolvido que tenha sido usado em áreas com ingredientes alérgenos.

Fornecedores de embalagem impressa: Fornecedores de embalagem devem estar cientes dos ingredientes alérgenos listados nos vários rótulos que eles podem produzir. Eles devem estar cientes dos materiais de embalagem que são rotulados com ingredientes alérgenos para controlá-los efetivamente e garantir que eles não serão misturados com materiais que não têm rótulo para ingredientes alérgenos.

Os fornecedores de embalagem devem avaliar suas tintas, óleo e/ou aditivos de processamento para alérgenos por meio de um programa de aprovação do fornecedor. Se alérgenos forem identificados, eles devem ser gerenciados por meio de um programa de gerenciamento de alérgeno. Alérgenos nesses produtos exigirão que o fornecedor de embalagem implemente um programa de controle apropriado.

O número de material de base da GMI e da cópia de artigo dentro de uma unidade de envio ou palete devem ser os mesmos. A mistura de números de material de base da GMI e de cópias de artigo diferentes (também conhecido como "gang run" ou "combination run") deve ser aprovada por Gerente de embalagem de QRO da GMI. Para regiões fora dos EUA, a aprovação deve vir do seu contato indicado da GMI.

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

SEGREGAÇÃO E SEPARAÇÃO DE PRODUTOS NÃO CONFORMES

Práticas de armazenamento devem estar em vigor para prevenir a mistura de material de embalagem com rótulo de alérgeno etc. Todos os fornecedores devem ter um programa de separação de produtos não conformes em vigor e verificar regularmente sua eficácia.

Programas de Separação de produtos não conformes/Revisão de Segurança Pré Partida (LC/PSUR) são implementados para minimizar e/ou eliminar o risco de cópias misturadas. Um programa de LC/PSUR aceitável deve ter um procedimento documentado que se alinhe às políticas corporativas da GMI. Ele também tem documentação baseada em ordem de produção que deve exigir aprovação múltipla (um funcionário executa uma atividade e, em seguida, há uma revisão). Para laminados flexíveis e de filme, em geral, retira-se uma amostra do "material de transição" como evidência de que todas as causas de mistura nas emendas de mudança de produto foram eliminadas do fluxo/corrente do produto.

RETRABALHO

Devem-se estabelecer, seguir e documentar políticas de retrabalho na fábrica. O retrabalho deve ser apenas do tipo "mesmo material em mesmo material" e deve ser usado durante a mesma fase de produção ou assim que possível durante a fase de produção subsequente.

ROTULAGEM DE ALÉRGENO

Os fornecedores devem rotular todos os alérgenos e ter um sistema em vigor para verificar a precisão dos rótulos. Devem ser incluídas etapas de verificação para documentar a precisão de todos os rótulos. Quando possível, um equipamento de leitura de código de barras deve ser utilizado para fins de verificação.

Controles e medidas devem vigorar para evitar que rótulos sejam misturados.

TREINAMENTO

Um programa de treinamento de alérgenos documentado deve estar em vigor para instruir todos os funcionários (funcionários, temporários, equipe de suporte, gerenciamento etc.) quanto às informações básicas sobre a maioria dos alérgenos e seus riscos. O treinamento deve ser realizado pelo menos uma vez ao ano.

VALIDAÇÃO DE PROGRAMA

O programa de gerenciamento geral de alérgenos devem ser validado e revisado quanto à eficácia anualmente.

CONTROLE DE RISCOS BIOLÓGICOS

Materiais de embalagem fornecidos à GMI devem estar em conformidade com os requisitos microbiológicos das agências regulamentares, ser seguros e adequados para o uso em contato direto com alimento (se pretendido) de acordo com as Boas práticas de produção. Os resultados de teste microbiológicos devem ser fornecidos à GMI sob solicitação para revisão. Exige-se um programa de retenção e liberação, se forem realizados testes de patógenos em materiais de embalagem ou em zona 1 (áreas de contato com produtos).

CONTROLES DE PROCESSO

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

- Lavagem efetiva das mãos
- Controles efetivos de calçados
- Controle de ferramentas
- Avaliação e controle de tráfego (pessoas, materiais)
- Segregação de áreas de matéria-prima e de material pós-processado
- Fluxo de ar positivo a partir de áreas microbiologicamente sensíveis
- Controles adicionais para construção e atividades exclusivas de fábrica

TESTE DE MATERIAL DE EMBALAGEM ACABADO

Esse teste não é exigido para fornecedores de material de embalagem. Contudo, se um fornecedor de embalagem completa o teste de produto acabado, os seguintes aspectos devem ser controlados. O plano de controle biológico deve incluir procedimentos em vigor para teste de produto acabado com a designação da localização de amostra, tamanho de amostra e frequência do teste a ser realizado para cada produto. Deve estar em vigor um processo para responder de maneira efetiva a resultados microbiológicos que excedam os limites críticos. O processo deve incluir investigação, ação corretiva, disposição de produto e notificação de cliente, conforme necessário. Os testes que serão realizados devem ser documentados e realizados por pessoal treinado usando métodos de teste padrão aprovados. Um programa positivo de liberação deve estar em vigor para garantir que nenhum produto é enviado até que o produto tenha um teste microbiológico aprovado. Se o produto for enviado para desimpedimento durante o trânsito, a GMI deve ser notificada com antecedência com uma aprovação da GMI documentada pelo Gerente de QRO e pelo Líder de negócios da unidade da instalação receptora antes do envio, quando aplicável. Nenhum produto ou lote com confirmação positiva para patógenos deve ser liberado. Qualquer produto que não atenda aos critérios de aceitação microbiológica deve passar por uma avaliação de risco. Produtos ou lotes com confirmação positiva para patógenos devem passar novamente por testes apenas para fins de investigação.

MONITORAMENTO AMBIENTAL

Se um fornecedor escolher ter um programa de monitoramento ambiental, tal programa deve ser criado para reduzir o risco de contaminação pós-processo. A experiência do setor tem mostrado que um monitoramento contínuo acompanhado de um programa de controle com foco em patógenos em questão como parte do plano de segurança alimentar do local reduz a possibilidade de contaminação em produtos acabados. O programa de monitoramento ambiental deve ser capaz de identificar nichos de acúmulo e detectar e identificar contaminação microbiológica. O fornecedor deve ter um processo para responder aos resultados positivos, incluindo análise de causa raiz, teste biológico, limpeza e saneamento e monitoramento contínuo em uma frequência progressiva até que três resultados negativos sejam alcançados. Ações corretivas e preventivas devem ser realizadas para resolver resultados positivos. Positivos para amostras compostas devem ser seguidos por novos testes biológicos para locais individuais. Essa ação não é exigida para fornecedores de material de embalagem. Mas é recomendada se houver alguma razão para preocupação ou se for um requisito de outro cliente.

Para instalações que escolhem realizar teste de zona 1 (áreas de contato com produto) para patógenos, devem vigorar controles adicionais para procedimentos de limpeza validados, paradas para limpeza, documentação de suporte, programa de retenção e liberação e um processo para responder a resultados positivos de testes. Um resultado positivo para patógeno em superfícies de zona 1 pode envolver o produto acabado produzido naquela linha durante o período em que o positivo foi encontrado e entre as paradas para limpeza. Se o teste do produto acabado e os resultados forem negativos, isso não nega o resultado de zona 1, e ele ainda deve ser tratado.

BOAS PRÁTICAS DE LABORATÓRIO

Se houver a realização de um teste, ela deve ser realizada em um laboratório certificado com Boas Práticas de Laboratório (GLPs) adequadas em vigor para laboratórios de microbiologia alimentar para validar e verificar a precisão dos resultados. A atividade do laboratório deve ser limitada à análise microbiológica de rotina de produtos alimentícios e amostras de ambiente. É bastante recomendável que as confirmações de patógenos sejam feitas por um laboratório certificado externo. O laboratório deve-se manter limpo e manter o equipamento em bom estado, com a realização rotineira de calibrações, conforme necessário. Devem vigorar procedimentos para garantir a contenção de riscos microbiológicos e eliminar o potencial de contaminação cruzada para outras áreas da instalação (isto é, a área de produção). O acesso ao laboratório deve-se limitar apenas a pessoal autorizado. O laboratório não deve ter entrada direta para a área de produção e deve ter uma autoclave ou outro método de esterilização para todo resíduo perigoso.

Procedimentos de operação padrão (SOPs) documentados devem estar em vigor para preparações de amostra, métodos de teste e descarte de amostra. Padrões de controle de qualidade também devem ser estabelecidos para verificar a precisão dos resultados e incluir análise de duplicatas de amostra, uso de controles de positivo e negativo e teste de proficiência de rotina para todos os técnicos do laboratório. Todos os métodos usados para análise devem ser validados e apropriados para sua aplicação, como definido pelo fornecedor do laboratório.

MATÉRIAS-PRIMAS

Todas as instalações devem ter um programa de garantia de qualidade de fornecedor baseado em risco para garantir a qualidade e a segurança de todas as matérias-primas além da conformidade com especificações aprovadas e todas as regulamentações governamentais aplicáveis.

Os requisitos típicos de programa incluem:

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

CONTROLE DE RISCOS FÍSICOS E MATERIAL ESTRANHO

Fornecedores devem ter um programa de detecção e controle de risco físico que inclui posicionamento estratégico de coadores, peneiras, filtros, imãs, raios-X, classificadores visuais e/ou detectores de metal em pontos estratégicos no processo do ponto de descarga e ao longo de todo o processo. Dispositivos de detecção e controle de riscos físicos não devem ser usados para limpar contaminações conhecidas nas matérias-primas ou produtos acabados. Dispositivos terminais de proteção de produto devem estar presentes como apropriado a categoria de material e tipo de produto. Isso deve incluir peneiras, imãs e detectores de metal, de preferência nessa ordem. Não deve haver processamento ou manuseio posterior entre esses dispositivos de proteção de produto final e o fim da linha de produção.

Todos os dispositivos de detecção e controle de riscos físicos devem ter um programa de gerenciamento efetivo que inclui:

- Resposta imediata a resultados
- Investigação da fonte e da causa raiz
- Avaliação de risco para o produto criado
- Documentação completa de verificações e resultados
- Retenção de substância externa durante a vida de prateleira do produto

Produto rejeitado por dispositivos de detecção e controle de riscos físicos durante a operação normal não devem ser reintroduzidos no processo para aceitação e/ou envio. O produto pode ser repassado apenas para fins de investigação e não pode ser liberado. Consulte os apêndices de categoria de material para controle específico de material de riscos físicos e requisitos de material estranho.

PROGRAMA DE CONTROLE DE VIDRO, PLÁSTICO FRÁGIL DE E CERÂMICA

É necessário que a instalação tenha um programa de controle de vidro, plástico frágil e cerâmica que inclui:

- Inventário completo e auditoria de vidro, plástico frágil e cerâmica em uma frequência baseada em risco
- Procedimento para ruptura no manuseio incluindo segregação, avaliação de produto, limpeza, documentação, ação corretiva etc.

DEFESA ALIMENTAR

Todas as instalações devem ter medidas em vigor para reduzir as chances de haver contaminação intencional do material de embalagem. Como um mínimo, a GMI exige que todos os fornecedores realizem uma autoavaliação anual de sua segurança alimentar que inclua um plano documentado para ação corretiva.

Os requisitos típicos de programa podem incluir:

- Equipe de Defesa Alimentar
- Análise de riscos de defesa alimentar internos e externos
- Plano formal e documentado de segurança alimentar e gerenciamento de crise
- Comunicação com o cliente
- Pontos e materiais de acesso efetivamente controlados (inclui a limpeza de materiais químicos)
- Auditorias de rotina de todos os pontos de acesso
- Sistema de identificação para funcionários, visitantes e contratados
- Treinamento anual e para novas contratações

SEGURANÇA ALIMENTAR DE MATERIAL DE EMBALAGEM

SOLVENTES RESIDUAIS/TESTE ANALÍTICO

Materiais de embalagem de contato direto com alimento fornecidos à GMI não devem transmitir odores, sabores estranhos ou compostos perigosos para produtos alimentares. Entre em contato com seu Gerente de embalagem de QRO para alinhamento quanto aos limites de voláteis geralmente associados com impressão e laminação. Esse requisito de teste se aplica a todo contato direto com o alimento (exceto metal e vidro) e a alguns materiais de embalagem de contato, como determinado pela GMI.

TESTE DE ODOR/SENSORIAL

Os materiais de embalagem de contato direto com alimento não devem transmitir sabor ou odor estranho aos produtos. Materiais de embalagem são avaliados com base no método de teste interno da GMI "Teste de odor de jarro" em combinação com o teste sensorial de vida de prateleira atual e/ou acelerada. Entre em contato com seu Gerente de embalagem de QRO se tiver perguntas relacionadas a esse teste. Esse requisito de teste se aplica a todo contato direto com o alimento (exceto metal e vidro) e a alguns materiais de embalagem de contato indireto, como determinado pela GMI.

GARANTIA

Exige-se um certificado de grau alimentar para todas as regiões. Nos EUA, antes que qualquer material de contato direto com alimento possa ser usado, uma Carta de garantia de material de embalagem da GMI assinada deve ser arquivada no Departamento de Operações de Qualidade e Regulamentares (QRO) da GMI. O formulário exige referência CFR 21 e classe alimentar e condição de designação de uso para material de embalagem. Veja um exemplo de um modelo em branco no Apêndice K.

REQUISITOS GERAIS DE ESPECIFICAÇÃO

ESPECIFICAÇÕES DE MATERIAL

Os fornecedores devem estar em conformidade com as especificações de material da GMI e compreendê-las completamente. Os requisitos encontrados nestas especificações gerais devem se aplicar a cada especificação de material individual. No caso de haver divergência nos detalhes entre especificação geral e individual, a especificação individual deve prevalecer. Se aplicável, um esquema acompanhando seu número de revisão e data é referenciado para cada aplicação de uma especificação individual. O esquema oferece detalhes sobre o tamanho básico, estilo, corte, impressão, perfuração, envernizamento etc. As especificações não devem ser modificadas ou substituídas de forma oral. Modificações ou concessões são permitidas apenas se feitas por escrito pelas Operações de Qualidade de embalagem e Regulamentares da GMI, exceto para a GMI International (modificações ou concessões não são permitidas). Os fornecedores não devem produzir material até que tenham recebido esses três componentes, pois especificações e esquemas estão sujeitos à mudança até serem liberadas ao fornecedor. Se o fornecedor quiser solicitar mudanças nas especificações ou esquemas, ele deve entrar em contato com o Gerente de embalagem de QRO da GMI apropriado e estabelecer os limites.

METAIS PESADOS TÓXICOS

Materiais fornecidos à GMI não devem ser fabricados com o uso de chumbo, cádmio, arsênico, mercúrio, selênio, antimônio ou cromo. Isso inclui componentes do material em si bem como qualquer tinta usada para impressão no material.

PROCEDIMENTO ALTERNATIVO DE MATÉRIA-PRIMA

Fornecedores devem usar o seguinte procedimento ao usar novos componentes na matéria-prima:

- Antes de qualquer mudança nas matérias-primas, você deve entrar em contato com seu Gerente de embalagem de QRO da GMI, contato designado da GMI ou contato da terceirização da GMI.
- Comparar valores de atributo críticos entre o que está sendo usado atualmente e a estrutura proposta. O resumo dos dados deve incluir o tamanho da amostra, a média, o desvio padrão e uma nota indicando se os valores são baseados em valores individuais ou médias. Mande essa informação por e-mail para seu Gerente de embalagem de QRO da GMI.
- Depois de uma revisão satisfatória do resumo dos dados, o Gerente de embalagem de QRO da GMI apropriado autorizará a produção de uma ordem de material, usando o(s) componente(s) alternativo(s).
- A partir dessa fase de execução, completar o teste de atributo crítico em amostras selecionadas aleatoriamente e fornecer os resultados ao Gerente de embalagem de QRO da GMI, resumindo por tamanho de amostra, média e valores mínimos e máximos verificados.
- Depois de uma revisão satisfatória dos dados, a GMI oferecerá uma especificação revisada que autorizará que a mudança proposta seja colocada em prática de forma permanente.

REQUISITOS DE IMPRESSÃO

- Os requisitos de impressão listados abaixo são requisitos apenas para fornecedores que enviam produtos para a América do Norte. Outras regiões do mundo têm requisitos diferentes.
- Requisitos de amostra:
 - 25 amostras representando pelo menos uma de cada posição de cada novo projeto devem ser enviadas à Biblioteca de embalagens da GMI — amostras enviadas dentro de uma semana da impressão.
 - Duas amostras de cada tiragem repetida devem ser enviadas à Biblioteca de embalagens da GMI em tempo hábil.
- Requisitos de amostras para outras regiões podem variar.
- Requisitos de impressão:
 - Compatibilidade visual - Resultados impressos devem corresponder visualmente com o alvo de cor aprovado e assinado pela GMI quanto a conteúdo e cor.
 - Medição de cor
 - Instrumento: o recomendado é DE2000, D50/2°
 - Levantamento de tinta: DE de 2.0 ou superior
 - Execução de impressão: o DE não deve ser maior que 4.0
 -
 -
 - Registro – impressão máxima para reduzir desvios do registro não podem ser maiores que 1/16. Registro de cores: duas cores não podem estar 1/64 fora do registro.
 - Área de ponto – ganho de ponto e densidade devem estar dentro da margem de +/- 10% do alvo de ganho de ponto e densidade publicado pelo fornecedor para tintas CMYK.
 - O material deve estar livre de qualquer camada de refugo ou defeito que altere a cor ou interfira a legibilidade do texto e/ou a digitalização do código de barras.
 - Todas as embalagens impressas em flexografia devem seguir as diretrizes FIRST/FTA ou padrões regionais equivalentes.
 - Todas as embalagens impressas em offset devem usar a especificação Gracol 2006 para G7 ou padrões regionais equivalentes.
 - Mudanças gráficas devem ser tratadas pelo Design de marca da GMI. Os arquivos não podem ser alterados sem a aprovação do Design de marca da GMI.
 - Códigos de barra: Códigos QR, códigos 2D, UPC, ITF-14 – o impressor é responsável por garantir que os códigos de barra possam ser escaneados corretamente nas instalações de produção da GMI, coembaladores e clientes.
 - Todos os aditivos ou auxiliares de processamento devem ser livres de alérgenos (isto é, sprays de tipografia que contêm derivados de amido de trigo são proibidos devido a problemas envolvendo alérgenos).
 - Amido de milho é proibido em aplicações de iogurte
 - **O número de material de base da GMI e da cópia de artigo dentro de uma unidade de envio ou palete devem ser os mesmos.** A mistura de números de material de base da GMI e de cópias de artigo diferentes (também conhecido como "gang run" ou "combination run") deve ser aprovada por Gerente de embalagem de QRO da GMI. Para regiões fora dos EUA, a aprovação deve vir do seu contato indicado da GMI.
- Etapas para verificar a conformidade:
 - A equipe de Design de marca revisará as amostras recebidas, comparando-as visualmente com o alvo de cor. As amostras serão graduadas em uma escala de classificação de: No alvo, Abaixo do alvo, Significativamente abaixo do alvo.

- A identificação por meio de Revisão de qualidade de impressão de um desvio excessivo em relação à especificação pode exigir auditoria.
- Se houver garantia, um Plano de melhora de desempenho será estabelecido. Ele pode incluir auditoria terceirizada para o Programa de Qualidade de Impressão (PQP) às custas do fornecedor
- Os critérios de avaliação devem manter uma pontuação de aprovação por um período de tempo combinado

SISTEMAS DE GERENCIAMENTO DE TREINAMENTO E QUALIDADE

Todas as instalações devem ter procedimentos para garantir que todos os sistemas de gerenciamento de qualidade e segurança alimentar estão completamente documentados com responsabilidades claramente definidas. Procedimentos de gerenciamento de mudança devem estar em vigor para garantir revisão e comunicação de toda e qualquer mudança. Esses procedimentos devem ser acompanhados por um programa de gerenciamento de registro para garantir retenção e armazenamento de toda a documentação relacionada. Os registros devem ter acesso fácil e ser armazenados de modo a protegê-los contra perda e dano.

Um programa de treinamento documentado deve estar em vigor para garantir efetiva ciência onboarding e contínua de programas de qualidade e segurança alimentar. Esse programa deve incluir uma revisão anual para todos os funcionários e cobrir os tópicos principais, como segurança alimentar, HACCP, alérgenos, GMPs, defesa alimentar, conformidade regulamentar e outros tópicos de trabalho aplicáveis.

COMUNICAÇÃO DE MUDANÇAS DE PROCESSO DE FORNECEDOR

A GMI tentou identificar todos os atributos críticos de material e referenciar/quantificar esses atributos nas especificações de material, especificações gerais ou esquemas/diagramas aplicáveis. Entretanto reconhecemos que determinadas mudanças no processo de produção e/ou matérias-primas podem alterar as características funcionais ou de desempenho do material e, ainda assim, estarem dentro dos parâmetros de especificação estabelecidos. Por esse motivo, solicitamos que os fornecedores de embalagem comuniquem mudanças de processo e matéria-prima que possam potencialmente impactar as especificações de desempenho. Essa informação deve ser direcionada ao Gerente de embalagem de QRO da GMI apropriado.

MATERIAIS NÃO CONFORMES

Materiais que não atendem às especificações dentro das generalidades de tolerância e mão de obra estabelecidas necessárias (como apontado em cada especificação de material e nos Apêndices B-J) estão sujeitos a serem rejeitados. A classificação, verificação e disposição de questões de não conformidade serão tratadas pelo sistema de Notificação de Qualidade (QN) de desempenho de fornecedor da GMI. Não faz parte da política da GMI rejeitar material com base nas amostras de auditoria. Em vez disso, problemas estéticos e/ou funcionais devem ser demonstrados pela instalação receptora antes de se realizarem reclamações (Notificações de Qualidade ou QNs). Outros custos de instalação da GMI decorrentes de materiais que não atendem às especificações estão sujeitos à negociação.

ESTUDOS DE CAPABILIDADE DO PROCESSO

Espera-se que os fornecedores tenham programas de controle adequados para garantir conformidade com as especificações da GMI. É essencial que pontos de controle críticos para o processo de produção sejam identificados para garantir conformidade. Estudos de capacidade relacionados a esses pontos de controle devem ser realizados para determinar estatisticamente a capacidade de produzir de forma consistente materiais dentro dos limites dos requisitos da GMI. Os resultados desses estudos de capacidade devem ser fornecidos sob solicitação e estarem disponíveis durante as auditorias periódicas.

AMOSTRAS DE PRODUÇÃO

A GMI pode monitorar amostras de produção de forma aleatória. Contudo, o fornecedor continua sendo responsável pela conformidade. Amostras devem ser fornecidas à GMI apenas sob solicitação.

RELATÓRIOS DE ANÁLISE DE LABORATÓRIO

Um resumo estatístico dos requisitos descritos nas especificações da GMI deve ser coletado em cada lote de produção. Sob solicitação, essa informação deve ser fornecida ao Gerente de embalagem de QRO da GMI apropriado.

*Todos os apêndices se aplicam apenas a fornecedores que enviam material para a América do Norte. Outras regiões devem usá-los como uma diretriz com base em experiências. Para regiões fora da América do Norte, consulte a especificação de embalagem individual para requisitos específicos de material.

ANEXO A: CONTATOS E REFERÊNCIAS

CONTATOS PARA FORNECEDORES DA GMI DA AMÉRICA DO NORTE

- Entre em contato com seu Gerente de embalagem de QRO da GMI ou, se seu contato não estiver disponível, consulte a carta de apresentação da especificação da GMI para informações de contato.

REFERÊNCIAS

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

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

Alérgenos:

- [Programa de pesquisa em alergia alimentar](#)
- [Alérgenos alimentares FDA](#)
- [Rotulagem de alérgenos alimentares FDA](#)
- [Rede de anafilaxia e alergia alimentar \(FARE\)](#)

Programa de monitoramento ambiental:

- Livro 7 da ICMSF, capítulo 11: Sampling to Assess Control of the Environment (Amostragem de controle de avaliação do ambiente)
- [Guia de controle de salmonela da GMA](#)

Defesa alimentar:

- [Treinamento de ciência de defesa alimentar para funcionários da FDA](#)
- [Informação de treinamento de defesa alimentar da FDA](#)
- [Defesa alimentar e resposta de emergência do FSIS do USDA](#)
- [Treinamento online do AIB](#)

HACCP:

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

Padrões de teste de água:

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

APÊNDICE B: LAMINADOS DE FILME E FLEXÍVEIS

MÃO DE OBRA

Todos os materiais de embalagem flexíveis fornecidos à GMI devem estar em conformidade com as práticas de mão de obra aceitas descritas abaixo. Quando parâmetros quantificáveis não forem estabelecidos, os materiais considerados inaceitáveis para essas características estão sujeitos à rejeição.

- Sem filme mal ajustado
- Sem largura irregular
- Sem delaminação
- Sem dobras
- Trama da margem do rolo – máximo = 0,125 pol. (3,175 mm)
- Inclinação do rolo/10 pés (3,04 m) de largura – máximo = 0,25 pol. (6,35 mm)
- Ondulação que afeta a executabilidade
- Tamanho de bolsa de resina máximo permitido = 0,02 pol. (0,508 mm)
- Sem contaminação externa, incluindo, mas não se limitando a, resíduo, gordura, pó, pelo etc.
- Sem tubos partidos, tubos de tamanho errado ou dobras soltas
- Variação lado a lado do rolo – máxima = 0,1563 pol. (3,97 mm)
- Sem estática de maneira que o material consiga passar pela prensa
- Sem blocking de maneira que o material consiga passar pela prensa

OBSERVAÇÃO 1: No caso de haver divergência nos detalhes entre especificação geral e individual, a especificação individual deve prevalecer.

Observação 2: Entre em contato com seu Gerente de embalagem de QRO para alinhamento de limites de migração de produtos químicos.

OBSERVAÇÃO 3: Requisitos e defeitos de impressão estão especificados na seção Requisitos gerais de especificação deste manual.

EMENDA DE ROLO

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

APÊNDICE C: PAPELÃO

MÃO DE OBRA

Materiais de embalagem de papelão (doravante designado como "cartão") devem estar livres de defeito. São considerados defeitos:

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

- Deformação (curvamento estranho ou irregular em qualquer área do cartão devido a refugo na carga, dano de cartão, dano de cinta etc.) de mais de 0,25 pol (6,35 mm) por 12 pol. (304,8 mm)
- Deformação diagonal / deformação de torção (encurvamento de aproximadamente 45 graus através tanto da direção da máquina quanto da direção transversal; algumas vezes resultado de umidade irregular no rolo de papel e outras vezes resultado de problemas mecânicos que criam tensão irregular de rolo de papel)
- Dano de paletização

OBSERVAÇÃO 1: No caso de haver divergência nos detalhes entre especificação geral e individual, a especificação individual deve prevalecer.

OBSERVAÇÃO 2: Entre em contato com seu Gerente de embalagem de QRO para alinhamento de limites de migração de produtos químicos.

OBSERVAÇÃO 3: Requisitos e defeitos de impressão estão especificados na seção Requisitos gerais de especificação deste manual.

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

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

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

OBSERVAÇÃO 6: Cartões enviados a nossas instalações receptoras devem ter sido fabricados a menos de 120 dias (conversão) - a menos que haja permissão expressa da GMI (P&D, Terceirização, QRO e/ou instalação receptora). Um exemplo de permissão expressa são os itens "faturar e reter".

REQUISITOS DE EMBALAGEM SECUNDÁRIOS

Os cartões devem ser embalados de forma segura e adequada, capaz de resistir às condições rigorosas do ambiente de distribuição das instalações do seu produtor até as instalações do receptor (instalações da GMI e/ou instalações do contratante). Consideram-se requisitos os seguintes, mas cada instalação receptora tem permissão expressa para negociar as acomodações específicas com a instalação produtora conforme necessário e reconhecemos por meio desde que nem toda instalação produtora terá o equipamento necessário para atender a todo requisito, caso em que exceções serão aceitas:

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

APÊNDICE D: PAPEL

MÃO DE OBRA

Todos os materiais de embalagem de papel fornecidos à GMI devem estar em conformidade com as práticas de mão de obra aceitas descritas abaixo. Quando parâmetros quantificáveis não forem estabelecidos, os materiais considerados inaceitáveis para essas características estão sujeitos à rejeição. Exemplos de requisitos de qualidade comuns são dados abaixo.

- Sem dobras
- Variação da firmeza do rolo – mínima = 0 pol., máxima = 12 pol. (304,8 mm)
- Trama da margem do rolo – máximo = 0,125 pol. (3,175 mm)
- Inclinação do rolo/10 pés (3,04 m) de largura – máximo = 0,25 pol. (6,35 mm)
- Variação lado a lado do diâmetro externo do rolo – máxima = 0,1563 pol. (3,97 mm)
- Encanoamento - máximo = 0,5 pol. (12,7 mm)
- Sem contaminação externa, incluindo, mas não se limitando a, resíduo, gordura, pó, pelo etc.
- Sem tubos partidos, tubos de tamanho errado ou dobras soltas
- Sem estática de maneira que o material consiga passar pela prensa
- Sem blocking de maneira que o material consiga passar pela prensa

OBSERVAÇÃO 1: No caso de haver divergência nos detalhes entre especificação geral e individual, a especificação individual deve prevalecer.

OBSERVAÇÃO 2: Entre em contato com seu Gerente de embalagem de QRO para alinhamento de limites de migração de produtos químicos.

OBSERVAÇÃO 3: Requisitos e defeitos de impressão estão especificados na seção Requisitos gerais de especificação deste manual.

EMENDA DE ROLO

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

APÊNDICE E: VIDRO

MÃO DE OBRA

Todas as embalagens de material de vidro fornecidas à GMI não devem ter defeitos críticos, primários e/ou secundários em excesso. Quando parâmetros quantificáveis não forem estabelecidos, os materiais considerados inaceitáveis para essas características estão sujeitos à rejeição.

Os defeitos são classificados assim:

- Críticos são os que trazem perigo ao usuário e os que tornam o uso do contêiner completamente impossível.
- Primários são os que reduzem materialmente a possibilidade de uso de um contêiner ou de seu conteúdo.
- Secundários são os que não afetam a possibilidade de uso do contêiner, mas prejudicam sua aparência ou aceitação por parte do cliente.

Defeitos críticos em garrafas de vidro ou contêineres podem incluir:

- Tampa enroscada. Um pedaço de vidro, geralmente muito afiado, projetado para a parte interior dentro do anel do gargalo
- Sobrepressão. É o defeito caracterizado pelo ponto em que um pequeno sulco do vidro formou-se sobre a superfície de vedação da parte superior
- Fenda. Uma fenda aberta que começa no topo da parte superior e se estende no sentido inferior.
- Rebaixo. Uma fenda de superfície pequena e rasa, geralmente no anel do contêiner
- Irregularidades. Formatos e condições irregulares que tornam o contêiner completamente inutilizável. Um defeito comum desse tipo são os pescoços tortos ou inclinados.
- Distribuição fraca. Ombro fino, pescoço com nervura, base pesada são termos usados para descrever distribuição desigual de vidro.
- Bolha macia. Uma bolha fina, geralmente encontrada sobre ou próximo à superfície de vedação. No entanto, ela pode aparecer em qualquer lugar do contêiner de vidro.
- Anel estrangulado. Nesse caso, o excesso de vidro foi distribuído para o interior do acabamento ou abertura
- Rachaduras. Rompimentos parciais, geralmente encontrados na área de calcanhar.
- Furo. Qualquer abertura que cause vazamento. Ocorre com mais frequência em garrafas com cantos pontiagudos.
- Filamento Uma fibra, semelhante a um fio de cabelo, dentro da garrafa.
- Espinho. Espinhos são projeções de vidro no interior da garrafa.
- Balanço de ave. É um fio de vidro que liga as duas paredes do contêiner

Alguns defeitos primários encontrados comumente em contêineres de vidro

- Acabamento lascado. Pedacos desprendidos da margem superior no processo de fabricação.
- Pedra. Pequena inclusão de qualquer material que não seja vidro
- Base oscilante. Parte central com uma depressão na base do contêiner
- Base com rebordo. Borda de vidro em volta da base na linha de separação

Alguns defeitos secundários encontrados comumente em contêineres de vidro

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

OBSERVAÇÃO 1: No caso de haver divergência nos detalhes entre especificação geral e individual, a especificação individual deve prevalecer.

OBSERVAÇÃO 2: Requisitos e defeitos de impressão estão especificados na seção Requisitos gerais de especificação deste manual.

ESPECIFICAÇÕES

Tolerâncias de acabamento variam para cada característica dependendo do tamanho e do desenho do contêiner. Esses padrões estão documentados na Especificação de acabamento do Instituto de embalagem de vidro.

APÊNDICE F: ONDULADO

MÃO DE OBRA

- Tolerâncias de dimensão
 - Todos os painéis +/- 1/16 pol. (1,5875 mm), exceto o painel ao qual a aba é colada. O painel deve ser aparado no máximo em 1/8 pol. (3,175 mm), apenas se necessário para atender à especificação de abertura de junção da GMI.
 - Aba de abertura de junção colada do fabricante: mínimo de 1 3/8 pol. (34,925 mm) (salvo indicação em contrário).
 - Tamanho de lâmina geral/capa +/- 1/8 pol. (3,175 mm)
- Dimensões do encaixe
 - Profundidade: + 3/16 pol. (4,7625 mm) acima do encaixe, - 1/8 pol. (3,175 mm) abaixo do encaixe (a partir do centro da marca de aba interior).
 - Largura: 3/8 pol. (9,525 mm), salvo indicação em contrário
 - Centralização: +/- 1/16 pol. (1,5875 mm) do alinhamento da forma com o centro da marca do corpo (salvo indicação em contrário).
- Junção do fabricante*
 - Parede única: lacuna de 1/4 pol. - 1/2 pol. (6,35 - 12,7 mm), alvo de 3/8 pol. (9,525 mm)
 - Parede dupla: lacuna de 3/8 pol. - 5/8 pol. (9,525 - 15,875 mm), alvo de 1/2 pol. (12,7 mm)
 - Inclinação total: Máximo de 1/8 pol. (3,175 mm) medida na intersecção da marca do encaixe e da marca horizontal, 3/32 pol. (2,381 mm) apenas para estria E&F

*Como medido na intersecção da marca do encaixe e da marca horizontal.
- Deformação/encanoamento vazio: máximo de 1/4 pol. (6,35 mm) por pé (Referência: método WARP02 da GMI).
- Marcação: salvo indicação em contrário em especificação individual, todas as marcas devem estar de acordo com o seguinte:
 - Marcas de corpo: de ponto a prancha
 - Marcas de aba: ponto a ponto, offset 1/8 pol. (3,175 mm) +/- 1/32 pol. (0,794 mm) medidos centro a centro ou tipo dobradiça.
 - Deve ser suficientemente profundo para permitir uma dobra de 180 graus sem que as faces externas ou internas rachem. (90 graus à esquerda e 90 graus à direita a partir da orientação desdobrada).
- Capacidade de colar: deve afetar a colagem de fissura de fibra em condições normais de produção.
- Resistência ao ar (Gurley): mínimo de oito segundos (Referência: método A-44 da GMI).
- Materiais de embalagem ondulados devem ser feitos de acordo com as especificações de embalagem e estar livres de defeito. Os defeitos incluem, mas não se limitam a:
 - Contaminação que inclui, mas não se limita a:
 - Odores desagradáveis
 - Resíduo, gordura, água, vidro ou outro material estranho
 - Metal incorporado
 - Organismos como bolor, insetos e roedores
 - Delaminação
 - Defeitos de corte por molde/marcas incluem, mas não se limitam a:
 - Marcas rachadas
 - Falta de cortes/marcas
 - Cortes/marcas falsos
 - Cortes/marcas mal alinhados

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

OBSERVAÇÃO 1: No caso de haver divergência nos detalhes entre especificação geral e individual, a especificação individual deve prevalecer.

OBSERVAÇÃO 2: Caixas enviadas a nossas instalações receptoras devem ter sido fabricados a menos de 90 dias (conversão) – a menos que haja permissão expressa da GMI (P&D, Terceirização, QRO e/ou instalação receptora).

OBSERVAÇÃO 3: Entre em contato com seu Gerente de embalagem de QRO para alinhamento de limites de migração de produtos químicos.

REQUISITOS DE IMPRESSÃO

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

REQUISITOS DE COMPRESSÃO DE CONTÊINER

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

APÊNDICE G: LATAS COMPOSTAS

MÃO DE OBRA

- Padrões de revestimento
 - Acabamento da superfície da lâmina: Fosco suave
 - Orientação da lâmina: Lado fosco para fora
 - Furos (máximo): Nenhum ao longo do laminado, 150 furos/pé quadrado, lâmina (caixa leve)
- Padrões de para o corpo da chapa
 - Resistência à umidade: Resistência à umidade em todos os laminados, exceto no superior e inferior
 - No mínimo um código juliano deve estar presente e ser legível por lata.
- Padrões de rótulo
 - Configuração do material: Lado impresso para fora com direção de abertura como especificado na cópia de arte.
 - Teste borda reta - 90.096: Bolhas em excesso podem levar à rejeição.
 - Código de barra: O código de barra deve ser escaneado corretamente.
 - Adesão de tinta úmida - Método de teste 90.093: Nenhum
 - Laminação seca - Sem delaminação
- Emendas
 - Tipo de topo com cinta em ambos os lados com cinta de largura de 1 pol. (24,5 mm) de cor contrastante.
 - Emendas não devem se romper em operações normais de bobinamento.
 - A fita de emenda não pode exceder a largura de fenda do rótulo.
- Padrões de extremidade de metal
 - Design: Padrão/diferencial podem terminar com anéis duplos de reforço
 - Tratamento químico: Dicromato de sódio catódico
 - Lubrificante industrial: DOS (Bis-(2-Ethilhexil) sebacato) e ATBC (Acetil Tributyl Citrato)
 - Lubrificante de prensa: Zurnform V ou similar
 - As terminações devem ter cortes claros e suaves e devem estar livre de pó, resíduo, ferrugem etc.
 - Encanoamentos prévios devem estar livres de amassados, orifícios ou outros defeitos que possam interferir na cobertura ou costura
 - Qualidade
 - As superfícies da extremidade devem estar livres de fendas, fraturas ou outros defeitos que possam permitir que a massa penetra na extremidade até a impermeabilização.
- Explicação de designação de extremidade de metal
 - nº 55 (55 libras por caixa base), 2 CR (reduzido duplamente, 2 passagens de rolo resfriado), nº 0,10 ETP (1/10 de libra de folha de flandres), CC (fundição contínuo), CA (recozido contínuo), DR9 (têmpera) (devem estar em conformidade com as designações ASTM A623, A626, A630 atuais)
- Montagem
 - A extremidade de metal do fabricante deve ser colocada na extremidade de aba cortada da lata.
 - A extremidade do tubo do cliente deve ter corte afiado e limpo e ser livre de deformações de qualquer tipo que interferem na aplicação eficiente da extremidade de metal do cliente.
- Qualidade de bobinamento

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

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

OBSERVAÇÃO 1: No caso de haver divergência nos detalhes entre especificação geral e individual, a especificação individual deve prevalecer.

OBSERVAÇÃO 2: Entre em contato com seu Gerente de embalagem de QRO para alinhamento de limites de migração de produtos químicos.

OBSERVAÇÃO 3: Requisitos e defeitos de impressão estão especificados na seção Requisitos gerais de especificação deste manual.

APÊNDICE H: PLÁSTICOS RÍGIDOS

MÃO DE OBRA

- Defeitos visuais - Os seguintes são considerados defeitos visuais e podem resultar na rejeição de materiais:
 - Sulco em excesso de 1/32" (0,794 mm) na linha de partição ou área de faixa
 - Restrições, tiras de carbono ou partículas maiores do que 1/32 pol. (0,794 mm) em diâmetro
 - Substâncias estranhas soltas ou presas no interior do contêiner
 - Comprimento de abertura ou ordenação de bolha maior do que 1/16 pol. (1,5875 mm)
 - Queimas de pressão
- Defeitos funcionais - Os seguintes são considerados defeitos funcionais e podem resultar na rejeição de materiais:
 - Injeção curta ou contêineres com áreas de molde não preenchidos completamente
 - Fissura de stress devido a condições de molde inadequadas
 - Sulco em excesso de 1/64 pol. (0,397 mm) nos ângulos direitos em relação à área de selagem em contêineres com superfícies termo selantes
 - Selas/inclinação em superfícies termo selantes

REQUISITOS ADICIONAIS

- Identificação de peça – Cada peça deve ter uma marca em alto relevo ou gravada para permitir identificação da posição da cavidade do molde
- Símbolo SPI – Cada peça deve ser rotulada com o símbolo de reciclagem SPI adequado para o tipo de plástico usado
- Resistência à fissura em baixa temperatura – Cada contêiner de plástico deve ser avaliado quanto a sua resistência à fissura em temperaturas de 0 °F (-17 °C). O contêiner de plástico deve manter sua capacidade de resistir ao nível de resistência à fissura estabelecido.

OBSERVAÇÃO 1: No caso de haver divergência nos detalhes entre especificação geral e individual, a especificação individual deve prevalecer.

OBSERVAÇÃO 2: Entre em contato com seu Gerente de embalagem de QRO para alinhamento de limites de migração de produtos químicos.

OBSERVAÇÃO 3: Requisitos e defeitos de impressão estão especificados na seção Requisitos gerais de especificação deste manual.

APÊNDICE I: METAL

Essa seção não está disponível na ocasião do Programa piloto do Manual de embalagem global. Ela será adicionada antes do lançamento completo.

APÊNDICE J: MATERIAIS DE CUPOM DE DESTACAR E RÓTULO ADESIVO

MÃO DE OBRA

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

- Os materiais devem estar livres de excesso de papel ou aparas
- Sem tubos partidos, tubos de tamanho errado ou dobras soltas
- Trama da margem do rolo máxima = 0,125 pol. (3,175 mm)
- Inclinação do rolo/10 pés (3,048 m) de largura máxima = 0,25 pol. (6,35 mm)
- Sem contaminação externa, incluindo, mas não se limitando a, sujeira, gordura, pó, pelo etc.
- Sem estática de maneira que o material consiga passar pela prensa
- Sem blocking de maneira que o material consiga passar pela prensa

REQUISITOS DE ENVIO

- **Contêiner**
 - A resistência do contêiner deve atender aos requisitos de vibração e queda da US ISTA Project 1A e os requisitos de compressão da ASTM D4577-94 ou métodos de teste regionais equivalentes
 - O tamanho será determinado pelo fornecedor
- **Rotulagem**
 - Duas laterais adjacentes devem ser impressas com as maiores letras possíveis que se ajustem ao contêiner com: APENAS PARA USO ALIMENTAR
 - Duas laterais adjacentes devem ser impressas com as maiores letras possíveis que se ajustem ao contêiner com
 - b. Nome do fornecedor e Endereço
 - c. Quantidade por caixa
 - d. Código de produção (data e turno)
 - e. Número do material: A definir
 - f. Número de ordem de compra (a ser fornecido pelas Compras da GMI)
 - g. Número de cartão sequencial (1 de ...)
- **Embalamento e fechamento**
 - Os itens devem ter orientação uniforme no cartão mestre
 - Não deve haver cintas
 - O produto deve ser protegido de forma adequada de danos durante o embalamento, envio e armazenamento
 - Os cartões devem ser lacrados com uma fita que identifica violações de 2 pol. (50,8 mm) em um padrão de "H" na parte superior e inferior dos cartões. Fechamentos com metal são proibidos.
 - Os cartões mestre menores têm abas para dentro e os maiores para fora tanto na parte superior quanto na parte inferior dos cartões mestre.
- **Peso**
 - O contêiner não pode exceder 35 lb (12 kg), a menos que especificado pelo fornecedor
- **Revestimento de cartão**
 - Cartões enviados à instalação de produção da GMI devem ser revestido com bolsa de poliéster LDPE de 1,5 ml (mínimo)
 - Revestimentos de poliéster não devem ser lacrado com fita ou fechamento de metal. Bolsas devem ser dobradas
- **Os seguintes procedimentos se aplicam apenas aos cupons/cartões de sorteio:**
 - Os procedimentos de destruição são os seguintes:
 - As placas devem ser destruídas
 - Descarte de impressão deve ser mantido em área segura até que seja destruído. Descarte de impressão deve ser destruído dentro de 24 horas após a impressão.
 - Se documentos negociáveis de jogo forem triturados por outra empresa que não a responsável pela impressão, os documentos negociáveis devem ser danificados

por corte antes de serem triturados. Devem-se tomar precauções para garantir que não há exposição a roubo antes da destruição por trituração de fato.

- A destruição de todos os itens deve ser testemunhada e/ou documentada. Provas da destruição serão fornecidas à GMI sob solicitação.
- Áreas de produção devem ter precauções de segurança para evitar que pessoal não autorizado tenha acesso aos processos/materiais de impressão e descarte de impressão
- Armazenamento de material negociável deve fornecer segurança adequada contra roubo ou exposição a planos promocionais/de jogo confidenciais
- A General Mills reserva a si o direito de testemunhar a impressão e a destruição de fato de qualquer produção de peça/cupom de jogo premiado.

APÊNDICE K: CARTA DE GARANTIA



GENERAL MILLS, INC. GARANTIA DE MATERIAL DE EMBALAGEM

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

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

TIPO DE ALIMENTO:
CONDIÇÕES DE USO:

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

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

O Vendedor também garante que o Material não contém nenhuma adição intencional de chumbo, cromo hexavalente, cádmio ou mercúrio e que a soma dos níveis de concentração acidentais desses quatro metais, se presentes no Material, não excedem 100 ppm por peso. O Vendedor também garante que o Material não contém nenhuma substância, incluindo, mas não se limitando a substâncias precedentes, listada de acordo com o Ato Aplicável à Segurança para Água Potável e Tóxica de 1986 (Proposição 65) em uma quantidade que exigiria um aviso aos funcionários do Comprador ou outras pessoas expostas ao produto do Comprador incorporada no Material.

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