

The page features a decorative design with three blue circles of varying sizes, each composed of concentric rings in different shades of blue. These circles are arranged along a diagonal line that runs from the top-left towards the bottom-right. The largest circle is at the top, a medium one in the middle, and a large one at the bottom right corner. The text is positioned to the left of this diagonal line.

General Mills Global Packaging Supplier Manual

QRO 包装管理
1.0 版
2015 年 7 月 21 日

GENERAL MILLS 全球包装供应商手册内容

作为对供应商食品安全和品质保证计划持续关注的一部分，制订了《General Mills (GMI) 全球包装供应商手册》，以明确关键的计划要求。

您会发现《GMI 包装供应商手册》含有针对所有包装供应商的标准品质和食品安全要求。该手册规定了针对当前及以后规格的标准，应该被视为所有 GMI 包装规格的关键组成部分。该手册针对品质和食品安全要求、关于变更通报的预期要求以及例外情况处理流程进行了概述。任何可能影响规格、食品安全或成分的变更，例如材料变更、过敏原、产地、包装大小等，都应在实施前通报给 GMI 进行审批。参见以下内容以了解关于供应商品质保证计划组成部分的详细信息。

目录

General Mills 全球包装供应商手册内容.....	2
General Mills 包装供应商审批和维护.....	4
GENERAL MILLS 联系人.....	5
监管合规性.....	6
产品控制、可追溯性和召回要求.....	7
良好生产规范和环境卫生.....	9
运输和物流.....	11
消费者和客户关系.....	14
产品规范和贴标.....	15
食品安全计划.....	17
食品过敏原.....	18
管控生物危害.....	20
原材料	22
物理危害和外来材料的管控.....	23
食品防护	24
包装材料食品安全性.....	25
一般规范要求.....	26
培训和质量管理体系.....	28
附录 A: 联系人和文献.....	29
附录 B: 薄膜和挠性层压板.....	30
附录 C: 纸板.....	31
附录 D: 纸质.....	33
附录 E: 玻璃.....	34
附录 F: 瓦楞.....	36
附录 G: 组合罐.....	38
附录 h: 硬质塑料.....	41
附录 I: 金属.....	42
附录 J: 撕拉式赠券和粘胶标签材料.....	43
附录 K: 保证书.....	45

GENERAL MILLS 包装供应商审批和维护

所有针对产地和/或转运站的初始供应商审批均由 GMI 品质与监管事务部 (QRO) 包装经理负责执行。审批之初将启动一项新供应商调查并要求提供证明文档：

- 工厂组织结构图
- 工艺流程图
- HACCP 计划
- 第三方审核
- 最新可追溯性（模拟召回）演习记录
- 扣留程序
- GMP 政策
- 进水政策
- 主卫生计划
- 化学品管理计划
- 拖车检查程序和记录
- 玻璃和脆塑料程序

这些都可以通过 GMI 全球审核计划 ([G-GAP](#)) 提交给 GMI，或者发送给提出要求的 GMI 联系人。检查完之后，即可开始对工厂进行审核，针对每个产地和/或生产线的特定包装材料逐项进行审批。

供应商食品安全维护计划

GMI 人员将定期重新审核所有获批的 GMI 供应商产地，并且要求提供持续性维护文档。

强烈建议所有获批的 GMI 供应商产地每年由第三方实施一次审核。当要求进行审核时，将要求您为 GMI 提供第三方审核报告。该报告应该通过 [G-GAP](#) 提交，或者提交给提出要求的 GMI 联系人。以下是审核方案或审核公司的示例：

- 全球食品安全倡议 (GFSI) 审核方案
 - 国际推荐标准 (IFS)
 - 食品安全体系认证 (FSSC)
 - 英国零售商协会 (BRC)
 - 食品质量安全 (SQF)
- 美国烘焙学会 (AIB)

所有第三方审核都将被复查，并且需要采取其他跟进措施。

我们强烈建议所有获批的 GMI 供应商产地都制定一个内部审核计划。

GENERAL MILLS 联系人

在谈及由于各种原因应该联系的 GMI 人员时，整个手册经常使用“GMI QRO 包装经理”头衔。对于不使用该头衔的美国以外地区，它将是指您的 GMI 指定联系人。

监管合规性

所有 GMI 包装材料都应符合针对其预期用途的所有适用监管要求。包装材料的生产和运输应符合相应的地方、州、联邦和国际法规。完全遵守用以制约和监管食品行业的法律条文和法律精神是 GMI 的政策。

供应给 GMI 的所有材料都应该是食品级的成分，所有方面（包括生产、存储和运输条件）都应该符合《1938 年联邦食品、药品和化妆品法》修正案和依据该法颁布的所有适用法规。当材料专门用作直接接触食品的材料时，必须根据其预期食品用途在 GMI 品质与监管事务 (QRO) 部存档签署的 GMI 包装材料担保书。北美以外的供应商应遵守当地法规和要求。

工厂注册

所有供应商和地点都必须符合地方、州、联邦和国际许可与注册要求。负责管理用以生产、处理、包装或保存供人或动物食用食品的工厂的所有者、运营者或代理商都必须按照适用法律和法规进行注册。

监管联系人

- 所有 GMI 供应商都应制定相应书面政策，详细规定与监管联系人和工厂检查相关的程序 and 责任人。
- 工厂应保留相应的准确记录，详述监管机构的检查情况，以及针对监管机构记录的所有发现问题的解决方案。
- 对于观察到指示包装材料可能掺假或者是在可能导致掺假或损害健康的条件下准备、包装或保存的任何重大监管事件，所有 GMI 供应商均应通知其 GMI QRO 包装经理。这包括所有记录在 FDA 表格 483 和全球类似表格中的观察结果。
- 每次随同建立明确测试内容文档一起抽取监管样本时也应该抽取复样。这可能包括针对致病菌、迁移测试和环境采样等内容的成品测试的复样。
- 进行监管采样的同时应该制定扣留和放行计划，并由采样机构在处置之前提供书面许可证明。
- 得到采样机构书面授权许可之前，请勿向 GMI 运送任何产品。
- 已采样和已部分装运的 GMI 包装材料必须立即通报给相应的 GMI QRO 包装经理。
- 如果包装材料在运至 GMI 的过程中进入“监管扣留”程序，必须立即通报给相应的 GMI QRO 包装经理，以确保使用之前进行扣留并征得许可。

为此，GMI 将与所有监管官员和/或在所有活动中全面开展合作，不仅是为了向产品消费者提供最全面的保护，也是为了保证监管机构的信心和给予尊重。

出于这种考虑，品质与监管事务部采取多种既定的防范措施，以确保在食品和药品管理局对 GMI 所有的或运至 GMI 的包装材料进行采样时实现完全合规及合作。因此，如果食品和药品管理局对您所在工厂进行的检查涉及到针对运至 GMI 的任何材料进行采样，请务必立即将完整信息通报该部门。这些通知还应包括 FDA 可能要求查看装货单以及观察已经向 GMI 完成具体运送的情况。在所有可能的案例中，无论是实际采样还是观察装货单，我们都会涉及到大量包装材料。

进口监管要求

如果 GMI 向外国供应商购买包装材料，该供应商必须遵守任何负责监管供应商提供之货物和服务进出口的政府当局的所有适用法律、法规或条例，并遵守 GMI 根据上述合规形式和方式发出的所有合理请求。这类合规活动包括但不限于，货物原产国的适当标识、合理贴标、提供 GMI 要求或处于合规性而以其他方式需要的所有文档（例如原产国正面、发票上的完整产品说明）以及根据需要的合规措施。

CUSTOMS TRADE PARTNERSHIP AGAINST TERRORISM (CTPAT)

作为 Customs Trade Partnership Against Terrorism (CTPAT) 计划的成员，GMI 要求：如果 GMI 是作为进口商 (IOR)，对直接向外国来源采购的所有美国包装材料都必须遵守 CTPAT 计划所概述的准则进行运输。

当 GMI 被指定为进口商时，进口操作用于管理外国供应商在美国将产品运输给 GMI 的初始设置。CTPAT 计划规定的供应商要求将作为该程序的组成部分传达，将提供外国供应商安全调查问卷供填写。拿回收据后，Corporate Security 会依据计划对该供应商供应链安全程序的当前状态进行评估，并视需要提供后续措施建议，从而满足最低的安全要求。目前获得 CTPAT 计划认证的供应商有望被纳入持续审查计划，等待并计划现场安全评估，以便确认所提供的安全信息和现场安全与物流计划的妥善性。

如果包装材料是向外国来源采购的、并且 GMI 不是进口商，那么该供应商必须仍然遵守所有适用的 GMI 标准要求并依据 GMI 政策确保产品的安全和安保。

有关该计划的更多信息，请进入 <http://www.cbp.gov/CTPAT> 访问海关与边境保护局网站。

产品控制、可追溯性和召回要求

所有供应商都应拥有：

- 有效的可追溯性计划，包括鉴定、代码日期、批号和原材料文档、包装、保费、成品和返工
- 形成文件的且有效的产品召回、市场退出和存货回收计划
- 按照代码日期在确定可操作问题 24 小时内确定、停止分销并通知客户和消费者的能力
- 从收到时向后追溯一步以及在运输时向前进一步的能力
- 年度追溯性演练计划，用来确定差距以及采取了哪些形成文件的纠正措施

FDA 可报告食品注册

- 北美供应商需要可能存在例如死亡、永久性损伤或不可逆转破坏等严重不良健康后果的掺杂情况（即第一类召回和英国电信法案）。

程序中的步骤:

1. 确定问题范围，最重要的是，抱着以下的心态执行完整的风险评估：
 1. 情况是否会导致严重的不良健康后果？
 2. 是否能免于报告？在以下情况中可以豁免报告：（a）掺杂是源于您（即不是供应商）；（b）您在将产品转移给其他人之前发现了掺杂；并且（c）您纠正了掺杂或销毁了您的掺杂产品。
2. 与受影响的客户和供应商商谈
 1. GMI 预期会在报告之前商讨（如有需要，请使用 24 小时联系电话 763-764-5050）
 2. 决定权在您
3. 在确定可报告性 24 小时内将问题报告给食品注册机构
 1. 确保保留问题码，以便告知他人
 2. 期待 FDA 迅速采取措施
 3. GMI 随时提供协助

扣留计划

所有供应商都应拥有:

- 形成文件的扣留计划，可以有效确定、隔离任何因潜在质量或食品安全问题而不合格的包装材料并维持对其的管控
- 危险扣留程序，针对包装材料安全性、实地盘点和见证销毁步骤提供额外管控
- 有效的处置程序，确保仅有获得授权的人员可以处置保留产品、遵守处置说明并且保留文档
- 用于处理由于多种原因被扣留产品的程序
- 印刷包装材料的所有供应商必须将政策形成文件并且贯彻实施，以确保安全销毁包含暗示这些材料与 GMI 有关的印刷内容或图形的材料。这可能包括但不限于被拒和超限的材料。销毁应确保材料绝不能再被使用。

良好生产规范和环境卫生

所有 GMI 包装材料符合针对其预期用途的所有适用监管要求，并且所有方面符合《1938 年联邦食品、药品和化妆品法》修正案和针对制造国和销售国的所有适用法规。所有材料都必须按照 FDA 最新的《良好生产规范》 Title 21 CFR Part 110 和 CFR Title 9 Part 416 或针对具体生产国和销售国的等效法律在严格卫生条件下进行加工/转变、包装和存储。工厂必须制定和执行有效的、形成文件的卫生和 GMP 计划，以确保工厂的监管合规性、食品安全性和卫生条件。

- 地面和外部结构的设计和维护必须要预防环境因素、病虫害进入和避难
- 所有开口都必须始终正确密封和/或屏蔽
- 屋顶必须可以进入并得到良好维护
- 内部结构的设计和维护必须不透水并且易清洁
- 工厂的维护必须确保没有松散油漆、铁锈和/或其他可能污染产品区的碎片
- 必须借助形成文件的计划控制漏水、冷凝和/或排水积滞，以防产品污染或微生物危害
- 应控制人员、机器和材料的通行模式以防污染
- 应设有数量充足的洗手台并确保维护良好

设备和维护

- 设备的设计和维护应防止产品污染
- 有效的预防和纠正维护计划应到位
- 用来确保充分工具管控以及在生产前适当清洁和消毒的程序应到位
- 润滑剂应按指定使用并受到充分管控
- 临时维修应记录到文件上并得到有效管理
- 所有敏感设备的校准计划应到位

人员规范（雇员、承包商、临时工、访客）

- 培训和教育计划应依据 GMP 到位
- 健康政策应生效，以防传染病传播
- 遵守一般清洁规范并穿着清洁的外衣
- 遵守形成文件的人员规范

操作和存储规范

- 应该确定和充分控制废料
- 所有材料的接收、存储和使用都应防止污染
- 仓库和存储区周围应该保持 18 英寸（或 45 厘米）的周长（或遵循当地要求）
- 物理存储条件的维护应确保材料完整性。不能将材料存储在地面。
- 永久存储表面和货架必须清洁、状态良好并且不能是木制的
- 原材料货物和成品应该隔开，以防污染的可能性

清洁和化学品控制

- 充分的、形成文件的清洁计划应到位，以涵盖日常和非日常任务
- 用来确认清洁程序有效性的程序应到位
- 形成文件的化学品控制计划应到位，包括批准的化学品清单、库存控制、准备和使用

综合病虫害治理

- 有效的、形成文件的病虫害防治计划应到位，包括：
 - 最新和正确的农药标签
 - 遵守标签要求施用农药
 - 保留每种农药的 MSDS
 - 按照监管要求保留施用记录
- 应由拥有许可证、经认证的施用者支持计划
- 有效的、形成文件的昆虫防治计划应到位，包括：
 - 捕虫器图解
 - 捕虫器定期维护
 - 证明捕获物的文档
 - 捕虫器历史记录的趋势分析
- 有效的、形成文件的鼠害防治计划应到位，包括：
 - 确定并解决鼠类活动的的能力
 - 支持鼠类活动处于控制之下的观察
 - 工厂地面的毒饵得到充分管控，以防止污染并确保个人安全（毒饵不得用于工厂内）
 - 捕鼠器和毒饵盒图解
 - 定期维护捕鼠器和毒饵盒
 - 证明捕获物的文档
 - 捕虫器历史记录的趋势分析
- 有效、形成文件的计划，以控制鸟类和其他野生动物

运输和物流

包装供应商应全权负责装货时交通工具的卫生条件和可接受性，并确保遵守 GMI 规范，无论交通工具来源或其之前是否曾接受过任何清洁。GMI 不会承担因包装供应商未达到 GMI 规范而导致的任何费用。所有包装材料的存储和运送都必须得到充分地保护，以防受到潜在的物理、化学或生物危害。运送产品所使用的集装箱不得对材料到达最终目的地的质量造成负面影响。这些要求适用于所有类型的集装箱。

交通工具可接受性

- 仅可由能确保其交通工具（卡车、油槽车、轨道车辆、远洋船舶）适合在装货前处理食品包装材料的承运人将包装材料运送给 GMI。
- 任何情况下，曾运送过潜在不安全材料（包括但不限于废料、垃圾、石棉、过敏原、有毒、传染性或医疗废物）的交通工具都不适合用来运送包装材料或用来运送货物给 GMI。
- 供应商应在每次装货前对承运人进行全面检查，以进一步确保消除所有潜在污染物。这包括交通工具清洁中或卸料软管中没有完全去除的清洁残留物或清洁用品。
- 不接受使用开顶型或帆布顶交通工具将包装材料运送给 GMI。如果经 QRO 包装经理依据风险评估同意，不同地区的允许情况不同。
 - 如果使用卷顶型、软侧面型或开顶型卡车，发货人应与 GMI QRO 包装经理协商，以最小化产品安全风险。
 - 卷顶或软侧面应状态良好，没有任何孔洞。
 - 在这些情况中，应采取备用方法确保装货，并对食品防护货物进行视觉检查。

交通工具清洁度和检查

- 每辆交通工具在装货前都应接受有文件记录的检查，以确认达到要求的安全和卫生条件（即能接受使用该交通工具用于运输食物产品或配料）。
- 所有交通工具必须没有鼠类、昆虫、鸟类、污垢、铁锈和水垢、油脂、可见霉菌、金属、玻璃、硬质塑料、不良气味、有毒化学品残留、清洁材料残留以及所有其他类型异物存在的迹象。
- 每辆交通工具都必须状态、维护良好，墙面和地面不能有碎裂的木头，天窗（如果安装有）和门安装紧固并且没有裂缝。
- 必须按照批准的规范尽量频繁地清洗交通工具，以防止污垢聚积和异物污染。装货前，交通工具的内部应该确保干燥。
- 承运人负责确保清洗站使用符合食品级清洗标准的可饮用水源。
- 所有门必须能正常使用，门必须密封，隔绝异物和害虫。
- 所有交通工具的外部应清洁且没有可能污染产品的多余物品、污垢和其他异物。
- 运送前，对于整车货物而言，必须去除汽车或卡车上所有无关的张贴物（例如熏烟消毒法通知（外部）或旧的装货单（内部））。

交通工具装货、关闭和运送

- 在北美，提货单应包含以下信息：

- GMI 的采购订单号带有行号* - 10 位数（例如 4512345601 或 45123456-01）（*行号是 10 位 GM 采购订单号的最后 2 位）
 - 这并不适用于所有地区，如果需要阐明，请联系您的 GMI QRO 包装经理
 - GMI 的 10 位材料编号
 - 这并不适用于所有地区，如果需要阐明，请联系您的 GMI QRO 包装经理
 - GMI 的包装材料名称（产品标识）
 - 产品描述（用于运输评级用途）
 - 装运数量和计量单位
 - 计划交货日期
 - 供应商名称和生产工厂地址
 - 原产国，如果有
 - 送货地址
 - 总净重/总装运重量
 - 每单元净重
 - 批号（或类似内容），含每批中的单元数
 - 承运人（运输公司）
 - 拖车号或汽车号
 - 提货单和/或发货人号码
 - 拖车或汽车上随附的每个封条（封口）的封条号
 - 控温装载物运送时温度要求和确认
 - 材料有害性质，如果适用
- 如果包装材料被分类为有害材料，供应商必须遵守用于监管这类物品运送/处理事宜的所有规章制度。

交通工具与包装材料安全性

- 拖车到达 GMI 工厂时必须原封不动，所有门和进出点都必须按照文件记录的一样密封。封条号将等待确认，并记录在提货单上。封条信息遗漏或不准确可能导致被拒。
- 供应商应在运送货物离开自己控制之前密封拖车和冷藏车。
- 封条应该具有防启封功能。防启封封条的具体样式和强度由供应商自行选择。
- 封条是用来揭露未经授权的进出的情况。
- 对于运送过程不属于自己控制范围的零担货运（LTL）公共承运人，供应商不需要进行密封。但是，采用非密封承运人运送的集装箱必须具备防启封的独立成组单元。
- 如果在运输中，出于某个原因（例如过境、称重站）必须打开某个密封交通工具上某辆卡车的封条，承运人必须在提货单（BOL）上记录时间、日期、地点和去除原因。一旦实际情况允许，就必须将集装箱重新密封，并将新的封条号、时间、日期和事件地点记录到 BOL 上。
- 在继续送往 GMI 工厂进行卸货前，承运人必须同时告知本次变更的送货地点和收货地点并获得验收。可能的话，打开封条的机构必须使用自己机构专用封条将集装箱重新密封。供应商有责任确保承运人知晓，除上所述，只能由授权 GMI 雇员或指定人员在接收工厂打开封条。

需控温运送货物

- 如果包装材料需要控温运送，材料和交通工具必须在装货时、运输途中以及到达接收工厂时都保持处于 GMI 包装规范中指定的范围内。
- 如果包装材料必须按照 GMI 包装规范中的规定必须防止结冻或过热，就必须在装货时和运输途中提供这类保护。 包装供应商需要负责将这些要求传达给承运人。
- 需要附加加热以维持品质和稳定性的宝座材料必须按照规范进行运送。

用货盘装运和加衬垫

- 包装材料将以单元装运以确保安全，从而以拉伸或薄膜包装确保完整性。 货盘装运单元（袋、盒、纸桶）上必须具备以塑料膜、瓦楞防滑材料或固体纤维牛皮薄衬纸组成的牢固坚实的顶盖，从而确保最大程度的单元保护。 工厂之间将协商填充物和成组单元包装要求。
- 单元应可使用配备薄衬纸处理附件的标准或多齿叉车移动，移动方式必须确保装载物获得充分支撑，并且可以安全无损的堆叠。
- 如果双层堆叠运送是必要且获得事先批准，堆叠单元的方式必须确保可以使用叉车将它们从运送交通工具上轻松取下；每个下方的单元顶部必须放置一张薄衬纸。 必须确保双层堆叠货物的安全，防止移动以及损坏装载物。
- 货盘上必须贴上两个相邻的标签，让人从两侧都能看到。 含有多批次的货盘也需要做如此标示，货盘和提货单上需要列出相应的单元数量和生产日期。 每个货盘上不能有超过 2 个批次。
- 以金属或塑料桶运送的包装材料应在木制或塑料货盘上单元化。 应使用非金属束带将桶束在一起，或者使用厚膜包裹住以确保稳定性。
- 应对货盘进行管理，从而不至于成为污染源
- 请注意：根据接收工厂的通知，这些要求（仅“用货盘装运和加衬垫”）可以不得未被具体的验收工厂需要所取代。 供应商应负责了解和遵守每间工厂的特别需要。

*** 不满足这些要求的交通工具运送货物可能被拒收。***

散装货拖车的返回（GENERAL MILLS 工厂责任）

- 任何返回供应商处的拖车应重新密封，以防在回到包装材料供应商处途中被篡改。
- 返回时带有产品的拖车必须将在 GMI 工厂取下的所有封条以独特的 GMI 防启封封条（钢缆锁样式）替换。 返回文书上将记录这些封条号。
- 返回时为空的拖车会将在 GMI 工厂验收拖车过程中取下的所有封条替换掉。 这些封条将会是独特的防启封封条（可以接受塑料或平面金属），但是不需要证明文档。

消费者和客户关系

所有供应商都应确保程序到位，用来监控有关产品质量、食品安全和监管事宜的消费者和客户投诉。其中应同时包括用来审核和回应投诉的程序以及用来确保定期进行有文件记录的审核的程序，从而有效应对任何趋势。额外程序也应到位，以确保来自 GMI 的不合规事宜和质量通知 (QN) 能在不超过 14 天内、以合适的回应和有文件记录的纠正措施及时得到审核和解决。

产品规范和贴标

所有供应商都应确保规范控制计划到位，其中包括清晰的权责、文档控制和确认程序，从而确保使用正确的 GMI 规范。程序应到位，以便在对产品、工艺、规范、配方以及转变/产地做出任何变更之前获得 GMI 的 QRO 批准。包括采样计划和质量属性测试在内的工艺控制计划应到位，以确保产品是按照目标规范生产的。标签控制计划应到位，以确保产品标签包含所有所需信息和准确信息。标签确认计划应到位，以确保包装材料以贴有正确标签的正确包装进行包装。为达到这些要求将通过质量通知和不合格程序来解决，可能会导致接收地点采取额外措施，最严重可能包括拒收材料。所有供应商应通知 GMI QRO 包装经理和 GMI 工厂联系人，了解他们是否发现材料的运送不符合我们的规范。

其他 GMI 规范要求

包装材料的制造商应向 GMI 提供包含包装材料转换中用到的所有独立成分的清单。这项信息应保密，并在 GMI 品质与监管事务部存档。

包装和贴标要求

在北美，包装材料贴标签计划应到位，以确保供应给 GMI 的所有产品都符合以下标签要求。国际包装材料标签是与采购工厂相协调。

供应给 GMI 的材料应在主单元上确定以下信息，装载物相邻的两个边上应附上 8 ½ 英寸 x 11 英寸的标签，在距离 15 英尺的地方必须清晰可读（有的 GMI 工厂可能会要求在单元的所以提议四边上都贴标）。

- GMI 材料代码（包括序列号/交易码）
- 批次号，前面加上“lot”*
- 材料描述
- 采购订单号
- 采用合适单位材料数量
- 供应商名称
- 供应商产地
- 制造日期，前面加上“MFG”或其他代表制造日期的清晰可辨的标签
- 材料的 GMI 名称
- 货盘序列号

*可用“batch”（或类似词汇）代替“lot”，如果在每个单元和支援文档上清晰可辨且容易看到的话。

如果单元是以货盘装运，摆放后，应该可以在至少两个相邻边（四个边更佳）看清楚 GMI 材料代码、批次号和制造日期。

闭合： 闭合单元不能使用金属夹子，也不能使用金属或塑料系带来闭合单元内的袋子。

袋子/衬垫： 必须按照“食品级”规范制造包装内衬。聚乙烯衬垫必须符合 21 CFR 177.1520 中的食品添加剂指令或经认证属于食品级。

存储要求

所有 GMI 包装材料上都会标明存储时间，以保护产品质量并最大化供应商和 GMI 的生产率。这些时间是根据供应商提供的建议存储期限、从以具体存储条件和包装制造之日起确定的。存储条件交替会改变存储期限，并在适当时反映到我们的规范中。所有供应商都应确保库存管理计划到位，以保证使用年限管理并遵守“先进先出”（FIFO）或“先过期先出”（FEFO）会计原理。

建议存储时间是由供应商要求的，作为规范中包含技术信息的组成部分，根据所有包装材料在准确管理包装材料中的重要性决定，从而确保质量。 供应商应负责准确的测试和支持文档，以确定包装材料存储时间和条件。

分析和检验

这一部分将介绍“分析证书”，也可称为“检验证书”。并不是所有地区都要求这一证书。直至供应商完成所有必要测试并对材料同时满足供应商内部要求以及 GMI 要求感到满意时，产品才能被运送到 GMI。如果产品要在运输途中清舱，如可行，接收工厂 QRO 经理和事业部主管将在运送之前以成文 GMI 批准的形式提前通知 GMI。

如有要求，待检测并记录到 COA（分析证书）上的物品应被列入“分析证书”部分的“GMI 规范”中。这些要求的例外情况应获得 GMI 的批准。每份 COA 都应注明供应商、产地、以 GMI 材料名称和编号排列的物料以及以批号、运送日期和采购订单号列出的结果。如可行，出于监管和原产国标签（COOL）目的，COA 还应包括原产国。

所有 COA 都应在接收工厂收到有问题材料之前到达接收工厂或引起接收工厂的注意。如 GMI 有要求，应能即时提供所有 COA 结果。

变更沟通

所有工厂都应制定用来确保在实施前经同意将变更及时恰当传达给 GMI 的计划。

需要沟通的变更示例：

- 工厂关键控制点（CCP）变动，如果适用的话
- 新的过敏原进入到 GMI 以前经核准的生产线
- 新生产线或生产地点
- 公司名称变更
- 原材料供应商变更
- 包装尺寸变更（包括货盘数量变更）
- 包装材料规格或图纸的任何偏差
- 如果工厂应不同客户的要求开始进行微量检验，必须将检验方案传达给 General Mills

食品安全计划

食品接触类包装供应商必须确保审计 HACCP（关键控制点危害分析）计划到位。建议所有其他包装供应商都制定 HACCP 或类似的安全计划。在这一部分中，“食品安全计划”包括 HACCP 或类似计划。每个供应商地点都应根据 7 个普遍接受的 HACCP 原则为每个生产线和成品类型制定食品安全计划，包括：

- 1) 详细记录化学、物理和生物危害的、形成文件的危害分析
- 2) 确定 CCP（关键控制点）
- 3) CCP 的既定临界极限
- 4) CCP 的监控程序
- 5) 没有达到临界极限时的确定纠正措施程序
- 6) 证明 HACCP 正在进行的持续性确认程序
- 7) 既定的记录和文档程序

食品安全计划应由多学科食品安全团队支持，至少进行每年一次的定期审核以及在每次重大变更前的审核。食品安全计划应说明产品、分销和预期用途。应绘制流程图来描述过程。食品安全计划应在一开始和任何重大变更之前进行验证。

食品安全计划应包括从产品设计到生产再到消费的危害识别，并包括详细的原材料和过程危害分析。由于缺乏管控而很可能导致疾病或受伤的重大危害应被指定为关键控制点（CCP）。应确定限定临界极限。计划应包括带有详细步骤、频率、检查执行人和文档的监控程序以及用来确保遵守食品安全计划的确认程序。形成文件的纠正措施应到位，以应对 CPP 的偏差或失控情况。这应该包括根本原因分析、产品风险评估与处理以及重获控制权要采取的措施。食品安全计划记录应安全存储、易于检索并在产品的保存期限终生保留。

如果我们的审计程序发现了不合理的风险，我们可能实施食品安全计划和/或充分的规避性纠正措施。

包装危害的示例包括但不限于：

- 物理危害，可包括不完善的 GMP 计划或雇员未遵守形成文件的 GMP 计划
- 化学危害，可包括混合副本（包含过敏原的标签与没有过敏原的标签混合）
- 微生物危害，可包括致病菌盲样提取

食品过敏原

GMI 的所有供应商都应设立和维持过敏原管理计划，以有效管控与以下过敏成分相关的风险：**花生、坚果、牛奶、鸡蛋、大豆、小麦、鱼、甲壳类动物、软体动物、芥末、向日葵籽和含有麸质的谷物。** 可能需要按照制造国和销售国的规定对其他过敏原或增敏剂进行控制。

包装生产地可能会通过多种情况感染过敏原：其中几个示例有：收到了以曾运输材料到某间使用过敏成分的拖车上的原材料，或通过曾在含有过敏成分的区域中使用的返回填充物。

印刷包装供应商：包装供应商必须了解自己可能经营的各种标签上所列的过敏成分。他们必须了解被标记为过敏成分的包装材料，以便有效管控并确保不会将它们与没有被标记为过敏成分的材料混合。

包装供应商必须借助供应商批准程序评估自己所用墨汁、油脂和/或加工助剂中的过敏原。如果发现任何过敏原，应该借助过敏原管理计划进行管理。这些产品中的过敏原需要包装供应商实施适当的管控方案。

一个运送单元或货盘内的 GMI 基础材料号/艺术复制品必须相同。 混合不同的 GMI 基础材料号/艺术复制品（也称为双联版印刷或混合加印）必须获得 GMI QRO 包装经理批准。对于美国以外的地区，必须由您的 GMI 指定联系人批准。

以下部分将介绍针对混合各种过敏和/或非过敏产品的生产线和工厂的过敏原管控规范。

隔离和生产线间隙

存储规范应到位，以防混合会引起过敏的带标签包装材料。所有供应商应确保生产线间隙方案到位，并定期确认其有效性。

应实施生产线间隙/起动前审查（LC/PSUR）计划，从而最小化和/或消除混合副本的风险。一套可接受的 LC/PSUR 计划应包含形成文件并符合 GMI 公司政策的程序。它还包含以生产订单为基础的文档，要求多人签名（执行活动的雇员以及审阅人）。对于薄膜和挠性层压板，通常会保留一份“过渡料”样本，证明产品更换接料时所有混合情况都已从产品流中去除。

返工

应该建立、遵守并记录工厂返工政策。返工只能是“一模一样”，并且必须在相同的生产运行中使用或在后续生产运行中尽早使用。

过敏原贴标

供应商应将所有过敏原贴标签，并确保用来确认标签准确性的系统到位。必须包含用来记录所有标签准确性的确认步骤。如果可能，还应在确认中运用条码读取设备。

用来防止混合贴标的管控措施应到位。

培训

已形成文件的过敏原培训计划应到位，用来向所有员工（雇员、临时工、后勤人员、管理层等）传授有关主要过敏原及其风险的基础知识。培训至少每年开展一次。

计划验证

应每年验证和审核整体过敏原管理计划的有效性。

管控生物危害

供应给 GMI 的包装材料应符合所有监管机构的微生物要求，并且应依据良好生产规范可以安全用于并适合用于食品接触用途（如果预期需要的话）。如果有审核要求，应将微生物检测结果提供给 GMI。如果您正在对包装材料或在 1 区（产品接触区）进行任何致病菌检测，需要执行扣留和放行计划。

加工管控

所有工艺都必须遵守适用政府法规，并且必须以确保食品安全的方式生产产品。应对其他管控措施进行评估，从而最小化微生物敏感区域的交叉污染风险：

- 有效洗手
- 有效的鞋类管控
- 工具管控
- 通行量（人员、材料）的评估和管控
- 分隔原材料和后期处理区域
- 微生物敏感区域积极通风
- 针对施工和独特工厂活动的其他管控措施

成品包装材料检测

这不是包装材料供应商所必要的，但如果包装供应商完成了成品检测，就应对以下内容进行管理。生物管控计划应包含成品检测程序，比如指定采样地点、样本量以及要对每个产品进行检测的频率。用于有效应对超过临界极限的微生物检测结果的程序应到位，包括调查、纠正措施、产品处理以及视需要的客户通知。检测必须由受训人员运用标准的核准检测方式进行和记录。积极的放行计划应到位，以确保直至产品通过微生物检测才能运送。如果产品要在运输途中清舱，如可行，接收工厂 QRO 经理和事业部主管将在运送之前以成文 GMI 批准的形式提前通知 GMI。任何致病菌检测呈阳性的产品或批次都不能放行。任何未达到微生物验收标准的产品都应该接受风险评估。致病菌检测呈阳性的产品或批次仅可在调查用途中被再次检测。

环境监测

如果供应商选择执行环境监测计划，其设计应能够降低加工后污染的风险。行业经验显示：将针对致病菌问题的持续监控和管控计划作为现场食品安全计划的组成部分能降低成品污染的可能性。环境监测计划应该能够发现 harborage niches、检测并发现微生物污染。供应商应指定一套用来应对阳性结果程序，包括根本原因分析、取样、清洁和消毒以及频率递增的持续监控，直到 3 次连续的结果呈阴性。应采取纠正和预防措施来补救阳性结果。复合样本呈阳性之后应在单个地点重新取样。这不是包装材料供应商所必要的，但如果有任何担忧的理由或如果其他客户有要求的话，建议这么做。

对于选择执行 1 区（产品接触区）致病菌检测的工厂，额外管制措施应到位，其中包括验证清洁程序、清洁间隙、支持文档、扣留和放行计划以及用来应对阳性检测结果的程序。1 区表面的阳性致病菌结果可能会涉及发现呈阳性时以及清洁间隙当中该生产线上所生产的成品。如果在检测成品后结果呈阴性，并不能否定 1 区的结果，仍然必须解决 1 区发现的问题。

良好实验室规范

执行检测的实验室必须是遵守正确良好实验室规范（GLP）的认可实验室，这一规范针对的是那些负责验证和确认结果准确性的食品微生物实验室。实验室仅可对食物产品和环境样本执行例行微生物分析。强烈建议由认可的外部实验室来完成致病菌确认。实验室应保持清洁，设备应保持良好状态，并视需要例行校准。用来确保遏制微生物危害并消除交叉污染工厂（生产车间）其他区域的程序应到位。仅限授权人员进出实验室。实验室不能直接通往生产车间，并且必须配备一部高压灭菌器或其他针对所有危险废物的灭菌方法。

针对样本准备、检测方法和样本弃置的、形成文件的标准操作程序（SOP）应到位。还应制定用来确认结果准确性的质量控制标准，并包含复样分析、阳性和阴性比对样本的使用以及对所有实验室技术员的例行能力测试。所有用于分析的方法都应接受验证并适合其应用情况，由实验室供应商确定。

原材料

所有工厂都应制定基于风险的供应商质量保证方案，用来确保所有原材料的质量和安全性，并遵守认可的规范和所有适用的政府法规。

典型的方案要求包括：

- 新供应商 - 基于风险的核准程序
- 现有供应商 - 持续维护程序
- 针对所有原材料的书面规范
- 持续保证，或相当的文件形式
- 认可供应商清单
- 用来处理在必须向非认可供应商采购原材料时的紧急情况的程序
- 不合规管理
- 原材料接收程序
- 可追溯方案

物理危害和外来材料的管控

供应商还应制定物理危害监测和管控方案，包括从卸货点再到整个过程中在策略性地点策略性地放置松紧扣、筛子、雕刻刀、过滤器、磁铁、X 射线、视觉分选机和/或金属探测器。不能使用物理危害监测和管控设备清理原材料或成品中的已知污染。根据材料类别和成品类型，应配备合适的材料终端成品保护设备。这可能包括筛子、磁铁和金属探测器，理想上就是按这个顺序。在这些最终产品保护设备和生产线末端之间不应有进一步加工或处理。

所有物理危害监测和管控设备都应拥有有效的管理计划，包括：

- 对发现的即时响应
- 调查来源和根本原因
- 对所生产产品的风险评估
- 有关结果和发现的完整文档
- 在整个产品保质期保留外来材料

在正常操作期间被物理危害监测和管控设备拒收的产品不能被再次引入验收和/或运送程序。产品仅可在用于调查目的时重新通过，不能被放行。请参考针对物理危害和外来材料要求的材料特定管控的材料类别附录。

玻璃、脆塑性材料和陶瓷管控计划

工厂必须指定形成文件的玻璃、脆塑性材料和陶瓷管控计划，包括

- 按照基于风险的频率对玻璃、脆塑性材料和陶瓷进行全面盘点和审计
- 用来处理破损的程序，包括隔离、产品评估、清理、文档、纠正措施等

食品防护

所有工厂都应确保用来降低有人蓄意污染包装材料可能性的措施到位。最低限度，GMI 会要求所有供应商对其食品安全性进行年度自我评估，包括形成文件的纠正措施计划。

典型的方案要求可包括：

- 食品防护团队
- 食品防护风险的内部和外部分析
- 正式、形成文件的食品防护和危机管理计划
- 客户沟通
- 进出点和材料得到有效管控（包括清洁剂）
- 所有进出点的例行审计
- 员工、访客和承包商识别系统
- 年度和新员工培训

包装材料食品安全性

残留溶液/分析检测

供应给 GMI 的食品接触类包装材料不能将任何异味、香味或有害化合物带给食物产品。 请联系您的 QRO 包装经理了解对于一般与印刷和层压有关的挥发物的限制。 这一检测要求适用于所有食品接触类（除了金属和玻璃）和由 GMI 指定的一些间接接触包装材料。

臭味/感官检测

食品接触类包装材料不能将异味或臭味带给产品。 包装材料是根据 GMI 内部检测方法“瓶装气味检测”以及实际和/或加速保质期感官检测来评估的。 如果您对这项检测有任何疑问，请联系您的 QRO 包装经理。 这一检测要求适用于所有食品接触类（除了金属和玻璃）和由 GMI 指定的一些间接接触包装材料。

担保

所有地区都要求食品级证书。 在美国，任何直接食品接触类材料在使用之前，都必须在 GMI 品质与监管事务（QRO）部存档一份签名的 GMI 包装材料担保书。 这个表格要求包装材料具备 CFR 21 引用和食品类指定使用条件。 请参考《附录 K》中的空白模板示例。

一般规范要求

材料规范

供应商必须遵守并充分了解 GMI 材料规范。此一般规范中的要求应适用于每项单独的材料规范。如果一般规范和个别规范中的细节有不同，将优先采用个别规范。如可行，每个规范的每种应用情况都应引用一张包含其版本号和日期的图纸。图纸提供关于基本尺寸、样式、切割、印花、划痕、上漆等的详细信息。规范不得口头修改或取代。只要在获得 GMI 包装品质与监管事务部的书面许可时才能修改或放弃，GMI 国际除外（不允许修改或放弃）。供应商必须获得以上三个要素才能生产材料，因为规范和图纸在发布给供应商有可能变更。如果供应商想请求变更规范或图纸，就必须联系合适的 GMI QRO 包装经理并划定界限。

有毒重金属

供应给 GMI 的材料不能使用铅、镉、砷、汞、硒、锑或铬制造。这包括材料本身的成分以及用来印刷材料的任何墨汁。

替代原材料程序

供应商将在原材料变更成新成分时使用以下程序：

- 在对原材料进行任何变更前，您必须联系您的 GMI QRO 包装经理、GMI 指定联系人或采购联系人。
- 比较目前使用结构和建议结构之间的关键属性值。数据汇总应包括样本量、平均值、标准偏差以及关于数值是基于个别值还是平均值的注解。将此信息以电子邮件发送给您的 GMI QRO 包装经理
- 如果汇总数据的审核结果满意，相应的 GMI QRO 包装经理将授权使用替代成分生产某个材料订单。
- 根据这个生产运行，对产品材料的随机选择样本进行关键属性检测，并依据样本量、平均值以及最小与最低值将结果汇总，提交给 GMI QRO 包装经理。
- 如果数据的审核结果满意，GMI 会提供修订后的规范，从而授权建议变更永久生效。

印刷要求

- 下列印刷要求是对仅将产品运送到北美的供应商的要求。世界其他地区的要求可能不同。
- 样本要求：
 - 代表每个新设计每个位置中至少一个的 25 个样本将运送到 GMI 包装库 - 样本将在印刷的 1 周内运送。
 - 每次重复印刷量中的 2 个样本将及时运送到 GMI 包装库。
- 其他地区的样本要求将有所不同
- 印刷要求：
 - 视觉匹配- 印刷结果必须在内容和颜色上与签字和 GMI 批准色标相匹配。
 - 颜色测量 -

仪器：建议是 DE2000, D50/2°

油墨刮涂：2.0 或更佳 DE

印数：不大于 4.0 DE

-
- 套印 - 最大印刷至切割套印误差不能超过 1/16 英寸。 颜色至颜色套印：套印不准超过 1/64 英寸的色彩不能超过 2 个。
- 网点面积 - 网点扩大和密度必须分别为供应商发布网点扩大和 CMYK 密度靶 +/- 10%
- 材料不能有任何会改变颜色或干扰文字辨识性和/或条码扫描的残渣或瑕疵。
- 所有弹性印刷包装都必须遵守首先第一个十埃准则， 或地区性的等效标准。
- 所有胶板印刷包装都要使用针对 G7 的 Gracol 2006 规范， 或地区性的等效标准。
- 图形变更必须由 GMI 品牌设计部管理。 未经 GMI 品牌设计部批准不得变更文件。
- 条码： QR 码、2D 码、UPC、ITF-14 - 印刷商须负责确保可以按照 GMI 生产工厂、代加工厂和客户的速度扫描条码。
- 所有添加剂或加工助剂都不能带有过敏原（即出于过敏原的问题，禁止使用含有小麦淀粉衍生物的印刷喷粉）
 - 禁止在应用乳酪的情况下使用玉米淀粉
- 一个运送单元或货盘内的 GMI 基础材料号/艺术复制品必须相同。 混合不同的 GMI 基础材料号/艺术复制品（也称为双联版印刷或混合加印）必须获得 GMI QRO 包装经理批准。 对于美国以外的地区，必须由您的 GMI 指定联系人批准。
- 确认合规性的步骤
 - 品牌设计团队会审核来样，对应色标进行视觉比较。 会按照“符合色标”、“低于色标”、“明显低于色标”的量表将样本分成不同等级。
 - 如果在印刷品质审核中发现偏离规范过大，可能需要接受审计。
 - 如有必要，会制定一个性能改善计划 - 可能包含对印刷质量方案（PQP）的第三³方审计，由供应商承担费用
 - 记分卡必须在商定的时间段中保持及格分数

培训和质量管理体系

所有工厂都应指定一套程序，以确保所有食品安全和质量管理体系都得到全面记录，并且权责分明。用来确保任何和所有变更都得到审核和沟通的变更管理程序应到位。其中还应附带一个记录管理方案，从而确保正确保留和存储所有相关文档。记录应该易取易得，并且以可防止丢失或损坏的方式存储。

形成文件的培训计划应到位，从而确保有效培养针对品质和食品安全计划的新员工意识以及长期意识。这就必须包括对所有员工开展年度复习课程，其中涵盖例如食品安全、HACCP、过敏原、GMP、食品防护、监管合规性和其他工作特定主题等核心议题。

供应商工艺变更的沟通

GMI 一直尝试确定所有关键材料属性，并在材料规范、一般规格或适用图纸/图形中对它们进行参考/量化。但我们意识到：制造过程和/或原材料中的某些变更会改变材料的功能或性能特征，即使符合既定的规范参数。因此，我们请求包装供应商告知可能会影响性能规范的工艺和原材变更。此信息将被提交至适当的 GMI QRO 包装经理。

不合格材料

必要指定公差和工艺共性方面没有达到规范的材料（如每个材料规范和附录 B-J 中所提到的）将被拒收。不合格事宜的归档、确认和处置将通过 GMI 供应商绩效品质通知（QN）系统来处理。依据审计样本拒收并不是 GMI 的政策；准确地说，接收工厂必须在发布投诉（品质通知或 QN）之前证明存在审美和/或功能问题。由于材料不合规范而对 GMI 工厂带来的其他费用有待协商。

加工能力研究

供应商应该制定完善的管控计划来确保符合 GMI 规范。为了确保符合规范，有必要确定制造工艺的关键控制点。必须对这些控制点开展能力研究，以便从统计学上确定在 GMI 要求的限制范围内稳定生产材料的能力。应视需求提供这些能力研究的结果，并且可以接受定期审计。

到货样本

GMI 可能会随机监控生产样本；但是符合的职责取决于供应商。只会在经特别要求时，才会将样本供应给 GMI。

实验室分析报告

会对每个生产批次进行收集，获得对 GMI 规范中所概述要求的统计学汇总。一经请求，此信息将提交至适当的 GMI QRO 包装经理。

*所有附录仅适用于将产品运送至北美的供应商。世界其他地区可将之用作经验指导原则。北美以外的地区请参考单独的包装规范了解特定材料的要求。

附录 A： 联系人和文献

GMI 北美供应商联系人

- 请联系您的 GMI QRO 包装经理，如果无法获取他们的联系信息，请参考 GMI 规范的封面信获取联系信息
-

参考文献

GMI 全球审核计划 (G-GAP):

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

过敏原:

- [食物过敏研究和资源计划](#)
- [FDA 食品过敏原](#)
- [FDA 食品过敏原标签](#)
- [食物过敏及过敏性反应网络](#)

环境监测计划:

- ICMSF 第 7 册, 第 11 章: Sampling to Assess Control of the Environment (采样评估对环境的管控)
- [GMA 沙门氏菌控制指导](#)

食品防护:

- [针对员工的 FDA 食品防护意识培训](#)
- [FDA 食品防护培训信息](#)
- [USDA FSIS 食品防护和紧急响应](#)
- [AIB 在线培训](#)

HACCP:

- [FDA HACCP 原则应用指导](#)

水检测标准:

- [WHO 饮用水标准](#)
- [EPA 饮用水标准](#)

附录 B： 薄膜和挠性层压板

工艺

供应给 GMI 的所有挠性包装材料都应符合以下概述的公认工艺规范。 在没有既定的可量化参数时，以下特征不合格的材料会被拒收。

- 没有薄膜松垂
- 无标准尺寸范围
- 无离层剥落
- 无起皱
- 卷辊边缘交织 - 最大 = 0.125 英寸 (3.175 毫米)
- 辊偏斜/10 英尺长度 - 最大 = 0.25 英寸 (6.35 毫米)
- 影响运转性能的卷曲
- 最大允许凝胶颗粒尺寸 = 0.02 英寸 (0.508 毫米)
- 无外来污染，包括但不限于污垢、油脂、灰尘、头发等
- 无卷芯压碎，无尺寸错误的卷芯，或无绕卷松散
- 卷辊边到边变化 - 最大 = 0.1563 英寸 (3.97 毫米)
- 无可以导致材料不运行的静电
- 无可以导致材料不运行的阻塞

注释 1： 如果一般规范和个别规范中的细节有不同，将优先采用个别规范。

注释 2： 请联系您的 QRO 包装经理了解化学迁移阈值的信息。

注释 3： 本手册的“一般规范要求”部分中详细说明了印刷要求和瑕疵。

卷辊拼接

以卷辊形式供应的挠性包装材料，每卷不得有超过三 (3) 个拼接，在单个货盘上每货盘每卷的最大可允许平均为一 (1) 个拼接。 有关拼接类型、颜色等的详细信息，请参阅材料应用具体规范。

附录 C： 纸板

工艺

纸板包装材料（下文将称为“纸箱”）必须无瑕疵。 以下将被视为瑕疵：

- 黏粒剥离（纸板用浆料应该具备对纸板纤维有良好粘附效果的黏粒胶膜）
- 胶水剥离（特定于使用机器制造的纸板质量；必须可以接受粘合剂 - 无论是冷胶还是热熔；参考文献： GMI 检测方法 H13 - WALDORF）
- 不良气味污染（即使材料已通过 RSOL 检测）
- 污垢、油脂或其他异物污染（纸板用浆料应外观清洁 - 两侧均是）
- 内置金属污染（使用 3/32 英寸（2.381 毫米）系列 400 不锈钢圆球校准时，纸箱会通过 GMI 金属探测器）
- 无离层剥落 - 包括气泡（参考文献： TAPPI T541 - ZDT 检测）
- 检查（纸板用浆料的印刷一侧不能看出由于过量的平整操作而导致起皱）
- 模切/划痕瑕疵包括以下：
 - 襟片结网
 - 裂纹或切割划痕（为了不与穿孔划痕相混淆）
 - 切割和/或刻痕遗漏
 - 刺穿
 - 切割不正确（位置错误）
 - 易于打开和/或穿孔划痕太浅或太深（不同的特征必须遵守供应商规范随附相应图纸上指定的切割深度）
- 印刷喷粉粉末不够或过量（具体针对单张给纸转换）
- 边缘灰尘过多（具体针对传统的钢尺平板模切）或边缘起鳞（具体针对旋转式高压切割）
- 侧缝不胶合或胶合不理想（具体针对胶合前的纸箱；粘合剂应该可以很好地粘合纸板用浆料的两侧）
- 胶合在一起和/或被粘住的纸箱（具体针对胶合前的纸箱）
- 装载物内有废料（通常具体针对平折纸箱；胶合前的纸箱也存在这种现象）
- 纸毛 不够或过多（具体针对胶合前的纸箱）；请参阅（下方的）“注释 1”。
- 大量混合的纸箱（不同艺术复制图形不能放置在同一个货盘上）
- 以包括以下的不同形式弯曲；请参考（下方的）“注释 2”。
 - 翘曲（横向的含水弯曲）每 12 英寸（304.8 毫米）超过 0.25 英寸（6.35 毫米）
 - 卷曲（纵向的含水弯曲）每 12 英寸（304.8 毫米）超过 0.25 英寸（6.35 毫米）
 - 变形（由于装载物内废料、纸箱损坏、捆扎损坏等导致纸箱任何区域出现不正常或不规则弯曲）每 12 英寸（304.8 毫米）超过 0.25 英寸（6.35 毫米）
 - 扭转翘曲（纵向和横向都大约弯曲 45 度；有时是因为纸幅上的水分不均匀导致的，而有时则是因为机械问题造成纸幅张力不均匀）
- 货盘装运损坏

注释 1： 如果一般规范和个别规范中的细节有不同，将优先采用个别规范。

注释 2：请联系您的 QRO 包装经理了解化学迁移阈值的信息。

注释 3：本手册的“一般规范要求”部分中详细说明了印刷要求和瑕疵。

注释 4：胶合前的纸板箱应符合针对刀口尺（或“纸毛”）的行业标准，3x 纸板厚度，范围 +/-5 点，纸板用浆料最大 18 点。20 点和以上的纸板用浆料可能需要刀口尺来测量 4x 纸板厚度 +/-5 点。但是，某些接收工厂（无论 GMI 还是联系点）可能需要根据特定的生产线或机器做略微调整。纸盒尺寸也需要合适，既要避免会导致“扁平”纸板箱的不够“松弛”，也要避免会导致纸板箱破损或变形的过度“松弛”，继而导致机械加工问题。

注释 5：GMI 希望收到在温度 60-80 华氏度、相对湿度 35-60% 条件下每 12 英寸（304.8 毫米）0.25 英寸（6.35 毫米）内保持扁平的纸板箱（参考文献：GMI 检测方法 WARP01。直至供应商能力经证明达到弯曲量少于每 12 英寸（304.8 毫米）0.25 英寸（6.35 毫米），GMI 将采取以下程序：

- 当指定温度和湿度范围内的弯曲量为每 12 英寸（304.8 毫米）0.25 - 0.50 英寸（6.35-12.7 毫米）时 - 将对供应商提出协商理赔。
- 当指定温度和湿度范围内的弯曲量超过每 12 英寸（304.8 毫米）0.50 英寸（12.7 毫米）时 - 则纸板箱不合格，必须兑现索赔。

注释 6：必须在纸板箱制造（转换）之日起的 120 天内将其运送到我们的接收工厂 - 除非获得 GMI 明确许可（研发、采购、QRO 和/或接收工厂）。明确许可的示例是“已开票未发货”项。

次级包装要求

纸板箱的包装必须牢固稳妥，能充分承受从产地到接收点（GMI 工厂和/或签约地点）途中复杂恶劣的分发环境。以下是需要考虑的要求；但是，每个接收点都拥有明确许可，可以视需要与产地协商具体的调整措施，我们也特此确认：并不是每个产地都具备满足每项和所有要求所必需的设备，因此可能允许以下例外情况：

- 平整包装的纸板箱应该放置在带有拉片的瓦楞滑托盘上方，以便使用推挽式卡车正确搬运。
- 如果有大量的平整包装纸板箱，建议使用压缩式打包系统（不是拉伸包装）进行保护，并在纸板箱和滑托盘中间营造蒸汽屏障。
- 胶合前的纸板箱应使用大小合适的瓦楞纸盒包装，斌叠放在标准热处理白色木制货盘上。
- 如果有大量的胶合前纸板箱，应使用传统的拉伸包装进行保护，并在货盘的两个方向运用聚乙烯（不能是金属）扎带或多向拉伸缠绕膜固定在木制货盘上。
- 拖车应该清洁且状态良好，不能为纸板箱和/或接收工厂带去物体、化学或生物污染。

附录 D: 纸质

工艺

供应给 GMI 的所有纸质包装材料都应符合以下概述的公认工艺规范。 在没有既定的可量化参数时，以下特征不合格的材料会被拒收。 常见质量要求的示例如下所示：

- 无起皱
- 卷辊硬度范围 - 最小 = 0 英寸，最大 = 12.0 英寸（304.8 毫米）
- 卷辊边缘交织 - 最大 = 0.125 英寸（3.175 毫米）
- 辊偏斜/10 英尺长度 - 最大 = 0.25 英寸（6.35 毫米）
- 卷辊外径边到边变化 - 最大 = 0.1563 英寸（3.97 毫米）
- 卷曲 - 最大 = 0.5 英寸（12.7 毫米）
- 无外来污染，包括但不限于污垢、油脂、灰尘、头发等
- 无卷芯压碎，无尺寸错误的卷芯，或无绕卷松散
- 无可以导致材料不运行的静电
- 无可以导致材料不运行的阻塞

注释 1: 如果一般规范和个别规范中的细节有不同，将优先采用个别规范。

注释 2: 请联系您的 QRO 包装经理了解化学迁移阈值的信息。

注释 3: 本手册的“一般规范要求”部分中详细说明了印刷要求和瑕疵。

卷辊拼接

以卷辊形式供应的纸质包装材料，每卷不得有超过三（3）个拼接，在单个货盘上每货盘每卷的最大可允许平均为一（1）个拼接。

附录 E: 玻璃

工艺

所有供应给 GMI 的玻璃包装材料都不能有严重、主要和/或任何过多的次要瑕疵。 在没有既定的可量化参数时，以下特征不合格的材料会被拒收。

瑕疵的分类如下：

- 严重是指对使用者存在危险以及会使容器完全无法使用的瑕疵。
- 主要是指会极大降低容器或其内容物可用性的瑕疵。
- 次要是指不会影响容器的可用性、但会减损其外观或客户接受度的瑕疵。

玻璃瓶或容器的严重瑕疵可包括以下：

- 冲头粘连。 一片玻璃，通常很锋利，在瓶颈内孔凸出
- 飞刺。 成品封接面上形成一道小的玻璃脊状
- 裂缝。 从成品顶部开始出现张开的裂纹并向下延伸
- 裂开。 表面微小的浅裂纹，通常是在容器的腔孔处
- 畸形。 形状和形态怪异，导致容器完全不可用。 瓶颈弯曲或歪斜这类瑕疵比较常见的例子。
- 分布不均。 瓶肩薄、冲头粘连、瓶颈歪斜、底部厚是用来描述玻璃分布不均的术语。
- 软气泡。 通常在封接面上或附近发现薄气泡。 但是它也可能出现在玻璃容器的任何位置。
- 瓶颈歪斜。 是指成品内侧或开口处分布的玻璃过多
- 破裂。 部分断裂，一般出现在瓶底区域。
- 针孔。 任何会导致泄漏的开口。 最常出现在带尖角的瓶子中。
- 长丝。 瓶子内有像头发一样的细线。
- 尖刺。 尖刺是指玻璃瓶内的玻璃凸起物。
- 瓶内粘丝。 是指容器的两个内壁间有一道玻璃丝。

玻璃容器中常见的一些主要瑕疵

- 瓶表面有凹口。 工件在制造过程中顶边开裂。
- 玻璃结石。 混入了少量不是玻璃的材料
- 瓶底凸出。 容器底部中央凹陷。
- 凸缘底。 对称线底部周围有一圈玻璃

玻璃容器中常见的一些次要瑕疵

- 塌肩。 吹制后没有完全鼓起或下垂
- 撕裂。 和裂开相似，但已经打开。 敲打时撕裂不会破裂，但裂开会。
- 搓板状。 玻璃瓶身水平线呈波浪状。
- 玻璃内部气泡 埋藏很深的气泡，不易破裂。
- 污垢。 积垢或粒状的非玻璃材料。
- 瓶底厚薄不均。 一种制造缺陷，过多玻璃分布到瓶底中。
- 痕迹。 刷痕包括细小的垂直缝，例如模具上的油斑。
- 波浪瓶。 瓶子内侧表面呈波浪状。
- 气泡。 玻璃种的小气泡
- 颈环接缝。 瓶颈和瓶身之间对称线上有一道凸起。

- 玻璃无法改变产品原色的完整性。

注释 1： 如果一般规范和个别规范中的细节有不同，将优先采用个别规范。

注释 2： 本手册的“一般规范要求”部分中详细说明了印刷要求和瑕疵。

规范

根据尺寸和容器设计的不同，任何指定特定的完成公差也会有所不同。 这些标准在“玻璃包装协会表面处理规范”中有所规定。

附录 F： 瓦楞

工艺

- 尺寸公差
 - 所有面板 $\pm 1/16$ 英寸 (1.5875 毫米)，除了胶合有拉手的那块面板。 仅可在为满足 GMI 接合间隙规范而有必要时，可将面板切短最多 $1/8$ 英寸 (3.175 毫米)。
 - 制造商胶水接合拉手： 最少 $1\ 3/8$ 英寸 (34.925 毫米) (除非另有说明)。
 - 纸张总大小/空白 $\pm 1/8$ 英寸 (3.175 毫米)
- 槽尺寸
 - 深度： 开槽过大 $+ 3/16$ 英寸 (4.7625 毫米)，开槽过低 $- 1/8$ 英寸 (3.175 毫米) (从襟片划痕内部中央开始。)
 - 宽度： $3/8$ 英寸 (9.525 毫米)，除非另有说明。
 - 定心： $\pm 1/16$ 英寸 (1.5875 毫米) 与主芯的中央对准 (除非另有说明)。
- 制造商接合*
 - 单层壁： 间隙 $1/4$ 英寸 - $1/2$ 英寸 (6.35 - 12.7 毫米)，目标 $3/8$ 英寸 (9.525 毫米)
 - 双壁： 间隙 $3/8$ 英寸 - $5/8$ 英寸 (9.525 - 15.875 毫米)，目标 $1/2$ 英寸 (12.7 毫米)
 - 总偏斜： 在槽和水平刻痕交叉时测量最大 $1/8$ 英寸 (3.175 毫米)， $3/32''$ (2.381 mm) 仅针对 E&F 楞。

*在槽和水平刻痕交叉时测量。
- 毛坯翘曲/卷曲： 最大每英寸 $1/4$ 英寸 (6.35 毫米) (参考文献： GMI 方法 WARPO2)。
- 划痕： 除非个别规范中另有规定，所有划痕都必须遵守以下标准：
 - 主体划痕： 点到面
 - 襟片划痕： 点到点，偏移 $1/8$ 英寸 (3.175 毫米) $\pm 1/32$ 英寸 (0.794 毫米)，中心到中心或铰链型测量。
 - 必须足够深，为 180 度折叠留出空间，并且避免外或内表面开裂。 (从未折叠方面左边 90 度，右边 90 度。)
- 胶合性能： 必须影响正常的生产条件下的纤维撕裂粘结。
- 空气阻力 (透气度) 最少 8 秒 (参考文献： GMI 方法 A-44)。
- 瓦楞包装材料应依据包装规范制造，并且没有瑕疵。 瑕疵包括但不限于：
 - 污染包括但不限于：
 - 不良气味
 - 污垢、油脂、水、玻璃或其他异物
 - 内置金属
 - 霉菌、昆虫和老鼠等生物体
 - 离层剥落
 - 模切/划痕瑕疵包括但不限于：
 - 划痕裂纹
 - 缺少划痕/切割
 - 不良划痕/切割
 - 划痕/切割不对准
 - 穿孔划痕过浅或过深

- 划痕深度过浅或过深
- 槽深度过浅或过深
- 模切配准不良
- 制造商接合不胶合或胶合不理想（在指定了胶合前时）
- 胶水过多（瓦楞板胶合在一起/被粘住）
- 制造商接合过窄、过宽或偏斜
- 瓦楞板或装载物内有废料
- 大量瓦楞板混合或贴标错误
- 翘曲/卷曲过量
- 货盘装运损坏或问题，例如捆扎过紧或过松、货盘损坏等

注释 1： 如果一般规范和个别规范中的细节有不同，将优先采用个别规范。

注释 2： 必须在纸箱制造（转换）之日起的 90 天内将其运送到我们的接收工厂 - 除非获得 GMI 明确许可（研发、采购、QRO 和/或接收工厂）。

注释 3： 请联系您的 QRO 包装经理了解化学迁移阈值的信息。

印刷要求

- 印刷副本必须遵守关键要素的 GMI 规范和位置，例如扫描码必须精确到 $\pm 1/16$ 英寸（1.5875 毫米）。
- 着墨不匀不能明显到通过纸板看到。
- 印刷边缘必须鲜明清晰，瓦楞板必须没有印刷瑕疵。印刷瑕疵包括但不限于：漏印、印刷配准不良、堵版、色差/不匹配和搓板状。
- 可参考 1996 年 6 月 19 日由 Uniform Code Council, Inc. 发布的“货运容器代码的应用标准”了解 UPC 扫描码。
- 针对 UPC 代码 128 和 ITF-14 打印品质的 ANSI 符号等级代码要求不得低于 ANSI 等级“C”（参考文献：General Mills, Inc. 瓦楞板印刷质量指南 ITF-14 条形码符号）
- 本手册的“一般规范要求”部分中详细说明了其他印刷要求和瑕疵。

容器压缩要求

如果列出，压缩要求是材料规范中最重要的性能要求。如果规范中列出的如 ECT 或原纸配比等其他标准与供应商满足压缩标准的能力相冲突，供应商必须立即联系 GMI QRO 包装经理安排规范更新。

附录 G： 组合罐

工艺

- 衬垫标准
 - 衬箔表面加工： 柔滑哑光
 - 衬箔朝向： 哑光一侧朝外：
 - 针孔（最大）： 不透层压板，150 个针孔/平方英尺，衬箔（照光盒）
- 原纸标准
 - 湿强度： 所有层片的湿强度，除顶部和底部外
 - 每个罐必须存在并且能看到至少一个朱利安代码。
- 标签标准
 - 材料配置： 按照艺术复制品的规定，印刷的一面以展开方向朝外。
 - 直边检测 - 90.096： 气泡过多会被拒收。
 - 条码： 条码必须正确扫描。
 - 湿油墨附着力 - 检测方法 90.093： 无
 - 干式复合 - 无离层剥落
- 拼接
 - 对接两侧压胶，1 英寸的对比色宽胶带
 - 正常绕线操作中对接不得破裂。
 - 对接胶带不能超过标签的缝隙宽度。
- 旋入端标准
 - 设计： 带有两个加固圈的标准/差速罐盖
 - 化学处理： 阴极重铬酸钠
 - 轧机润滑： DOS 二(2-乙基己基)癸二酸酯和 ATBC（乙酰柠檬酸三丁酯）
 - 钻床润滑： Zurnform V 或类似
 - 罐盖必须切割清洁光滑，不能有灰尘、污垢、铁锈等
 - 预卷曲处理应没有凹痕、剪裁或任何其他可能影响盖子或接缝的瑕疵
 - 质量
 - 罐盖表面应没有裂纹、断裂或任何其他可能导致
 - 在涂防护剂时料团穿透底部的瑕疵。
- 旋入端指定说明
 - 55#（每个标准盒 55 磅），2 CR（二次冷轧，2 次冷轧通过），0.10#ETP（1/10 磅电镀锡薄钢板），CC（连续浇注），CA（连续退火），DR9（回火），（必须符合最新的 ASTM 指示 A623、A626、A630）
- 总成
 - 制造商旋入端应放置在罐的支撑切割端
 - 客户管端的切割应锋利干净，并且没有任何会影响客户旋入端有效应用的变形情况。
- 绕线质量
 - 外层 - 罐的绕线应光滑、整洁且没有裂纹、撕裂、起皱、穿透密封剂层的刮痕、粘合剂过多、拉手撕裂以及管下垂。
 - 内层 - 衬垫的外观应清洁，没有明显污垢或污点，并且应光滑，没有气泡、膨胀、撕裂、拼接或尘土沉淀。
- 复合罐材料应没有以下瑕疵：
 - 旋入端
 - Lipouts - 旋入端没有与罐的外侧完全接缝

- 装配不当 - 接缝瑕疵
- 推件损坏 - 罐盖上有污点
- 盖生锈
- 拉模划痕
- 凹痕
- 纸质
 - 宽对接 - 纸板的两侧没有与另一个齐平。
 - 重叠 - 纸板的两侧与另一个重叠
 - 对接接头起皱或标签起皱
 - 对接接头破裂
 - 下垂 - 纸质对接接头在缝合前打开
- 标签
 - 下脚料/垂直配准、端到端配准或标签漂移 - 标签没有在罐身上垂直对齐（距离目标 $\pm 3/8$ 英寸（9.525 毫米）
 - 标签撕裂 - 标签撕裂以及标签重叠。
 - 拉手撕裂 - 撕裂超过 $15/32$ 英寸（11.906 毫米）
 - 锯痕
 - 下垂 - 标签松脱，旋入端下方没有折叠
 - 标签拼接（工厂和供应商）
 - 标签偏移缝隙 - 标签重叠上可以看到白色或彩色线
 - 标签滑落/标签松开 - 内部罐压迫使对接接头展开，导致标签滑向一旁。
 - 标签重叠重新折叠 - 由于标签重叠重新折叠，可以看到标签背面。
 - 挤出过多胶水 - 标签重叠上能看到过量胶水
- 内衬
 - 热封不良 - 封口不完整或在包膜折叠上看不到。
 - 折叠瑕疵/anaconda 折叠 - 可以看到衬垫的背面或不存在包膜折叠
 - 衬垫有刮痕 - 可以看到刮痕，会实际穿透衬垫，漏出衬垫或原纸的纸基。
 - 釉面衬垫 - 衬垫没有正确胶合到原纸上。
 - 干衬垫 - 衬垫没有附着到原纸上
 - 衬箔下推 - 衬箔没有附着在罐的底部。
 - 胶模式距离左侧太远 - 标签重叠区域的上胶目标没有超出重叠。
 - 胶模式离右侧太远 - 重叠处的干条必须只能位于标签的边缘。
- 套管切割
 - 深套管切割 - 套管切割不能深于纸板用浆料 0.010 英寸（0.254 毫米）
 - 浅套管切割 - 套管切割必须有效切透标签并且稍微进入纸板用浆料。
- 常规
 - 罐壁上的油脂
 - 外侧擦伤
 - 罐内纤维/起鳞 - 罐衬箔/罐内纤维量过大
 - 内刃呈喇叭形张开/边缘卷曲
 - 罐具有货盘装运损坏
 - 罐被污垢、油脂或其他异物污染

注释 1: 如果一般规范和个别规范中的细节有不同，将优先采用个别规范。

注释 2: 请联系您的 QRO 包装经理了解化学迁移阈值的信息。

注释 3： 本手册的“一般规范要求”部分中详细说明了印刷要求和瑕疵。

附录 H: 硬质塑料

工艺

- 直观缺陷 - 以下会被视为直观缺陷, 可能导致材料被拒收:
 - 对称线或带状区的溢料超过 1/32 英寸 (0.794 毫米)
 - 内含物、碳条痕或污点直径超过 1/32 英寸 (0.794 毫米)
 - 容器内松动或附着外来异物
 - 栅长或气泡纵倾超过 1/16 英寸 (1.5875 毫米)
 - 压燃
- 功能缺陷 - 以下会被视为功能缺陷, 可能导致材料被拒收:
 - 充填不足或容器存在没有填满的模区
 - 由于成型条件不当导致应力裂缝
 - 与带有热封表面的容器上密封区域呈直角的溢料超过 1/64 英寸 (0.397 毫米)
 - 热封表面存在鞍状物/斜角

其他要求

- 部件标识 - 每个部件都应带有压花或雕刻标记, 便于识别模穴位置
- SPI 符号 - 每个部件应贴上所用塑料类型的适当 SPI 回收符号标签
- 耐低温开裂 - 应在 0 华氏度下评估每个塑料容器的抗裂性。塑料容器必须保持承受指定抗裂性的能力。

注释 1: 如果一般规范和个别规范中的细节有不同, 将优先采用个别规范。

注释 2: 请联系您的 QRO 包装经理了解化学迁移阈值的信息。

注释 3: 本手册的“一般规范要求”部分中详细说明了印刷要求和瑕疵。

附录 I： 金属

“全球包装手册试行”计划中没有这个部分， 会在全面推行前加入。

附录 J: 撕拉式赠券和粘胶标签材料

工艺

- 针对辊芯标签内仅包括以下信息的赠券和贴纸:
 - mmddyy-生产的月、日、年
 - s - 移位
 - l - 纸幅通道
- 赠券和标签应适合在自动贴标机器上操作（即 Labelaire 或 Label Jet 设备）
- 在相对湿度 40 - 80% 和 40 - 100 华氏度（4 - 38 摄氏度）下存储时，赠券不会粘在一起或出现溢胶。 在这些条件下存储时，保质期为一年
- 拼接
 - 拼接应控制在最低限度
 - 在与边缘齐平的防粘衬里背面以 1 英寸（25.4 毫米）拼接胶带“对接拼接”。
 - 每卷最大允许拼接数应为三（3）
 - 运行每卷平均拼接数应等于一（1）
- 贴标设备清洁并且保持良好的操作状态，正确调整张紧装置，每卷的纸幅断裂平均数应为二（2），范围为 0-3。 如出现三次断裂，将被拒收
- 穿孔（针对撕拉式赠券）
 - 面板的穿孔分布应存在 tie-to-cut 关系，防止穿孔在贴标时撕裂
 - 底板不能有穿孔
 - 赠券应良好穿孔，方便客户撕下
- 标签不能有任何瑕疵，例如会使它们不适合设计用途的起皱或边缘参差不齐
- 撕拉式赠券的标签位置编号应由 General Mills 传达
- UPC 代码应易于读取。 Lasercheck 报告设备用于扫描标签上印刷的 UPC 代码。每个成品压辊都会进行。
- 撕下赠券后，其卷曲量不能超过 0.25 英寸（6.35 毫米）。 可以将两个联结物的强度从轻打开到硬打开进行调节；但这不会影响赠券在被打开时保持平整。
- 撕下赠券后，赠券不能再粘贴到其他处于加工和处理中的赠券上
- 所有供应给 General Mills 的赠券和粘胶标签应遵守以下概述的公认工艺规范，如果适用。 在没有既定的可量化参数时，以下特征不合格的材料会被拒收。
 - 折叠必须均匀
 - 材料必须切割成方形，偏斜不能超过 0.0625 英寸（1.5875 毫米）
 - 材料必须平整，翘曲不能超过 0.0625 英寸（1.5875 毫米）
 - 材料应可以干净利索地从底板上撕下
 - 材料应没有多余的纸或修边
 - 无卷芯压碎，无尺寸错误的卷芯，或无绕卷松散
 - 最大卷辊边缘交织 = 0.125 英寸（3.175 毫米）
 - 最大辊偏斜/10 英尺（3.048 米）长度 = 0.25 英寸（6.35 毫米）
 - 无外来污染，包括但不限于污垢、油脂、灰尘、头发等
 - 无可以导致材料不运行的静电
 - 无可以导致材料不运行的阻塞

运送要求

- 容器
 - 容器的强度应符合 US ISTA Project 1A 的振动和跌落要求以及 ASTM D4577-94 或地区性等效检测方法的压缩要求
 - 尺寸由供应商确定
- 贴标
 - 两个相邻边必须尽可能印刷容器能装下的最大字号：用于食物用途
 - 两个相邻边必须尽可能印刷容器能装下的最大字号
 - b. 供应商名称和地址
 - c. 每盒数量
 - d. 生产代码（日期和轮班）
 - e. 材料号： TBD
 - f. 采购订单号（将由 GMI 采购部提供）
 - g. 箱序列号（1，共...个）
- 包装和闭合
 - 外箱中的物品朝向不一致
 - 不能有扎带
 - 产品应得到适当保护，以防在包装、运送和存储过程中受损
 - 纸箱应使用 2 英寸（50.8 毫米）的防启封胶带在纸箱顶端和底部以“H”形封口。禁止使用金属闭合装置。
 - 外箱小襟片和大襟片在外箱的顶端和底部都敞开。
- 重量
 - 容器重量不得超过 35 磅（12 公斤）；除非供应商指定
- 纸箱衬垫
 - 运送给 GMI 制造工厂的纸箱必须以 1.5 毫米（最少）LDPE 聚乙烯袋加衬
 - 聚乙烯衬垫不能使用胶带或金属闭合装置封口；袋子应该折叠
- 以下程序仅适用于赠券/抽奖卡：
 - 销毁程序如下：
 - 板必须销毁
 - 印刷废料在销毁前应保留在安全区域。印刷废料必须在生产运行 24 小时内销毁。
 - 如果将由某家公司而不是印刷商负责碎掉游戏流通票据，那么在碎纸前必须先采用切割将流通票据破坏。在采用碎纸真实销毁前，应采取预防措施防止被盗。
 - 所有物品的销毁都必须有见证人在场和/或有文件记录。一经要求，会将销毁证明提供给 GMI。
- 生产区应采取安全防范措施，防止未经授权的人员获取印刷工艺/材料和印刷废料
- 有价材料的存储应设置充分的安保措施，防止机密游戏/促销计划被盗
- General Mills 保留为任何赢奖比赛物品/赠券生产的实际印刷和废料销毁作证的权力。

附录 K: 保证书



GENERAL MILLS, INC. 包装材料保证

规范	<u>供应商和/或经销商名称: *</u>
----	-----------------------

*如果您是经销商，请列出您的公司以及您负责经销的包装供应商名称。

食品类型:
使用条件:

<u>材料结构 (从外到内)</u>	<u>部件制造商/指示</u>	<u>每层的 CFR 参考</u>

在下方签字者（下文称“卖方”）特此向位于 Number One General Mills Blvd., Minneapolis, MN 55426 的 GENERAL MILLS OPERATIONS, INC. 及其母公司、关联公司和下属公司（下文称“买方”）保证：上述材料，考虑到其构成（包括但不限于可能迁移至食品接触表面或者以任何其他方式导致食物产品内的风味或气味变化的加工助剂、添加剂、润滑和清洁剂）以及上述之后由卖方销售给买方的食品之使用条件和类型，确实并且应当在交付时其构成符合下述条件，即：公认为安全，得到预先核准，或者在各个方面符合《1938 年联邦食品、药品和化妆品法》以及现在或此后的修正案或增补（包括但不限于《1958 年食品添加剂修正案》以及所有适用的州法律和《健康肉类法案》或《健康禽类法案》），而且在交付时不得且将不会出现上述法案或法律规定的掺假或错误标贴情况，并且在考虑到上述食品类型和使用条件的情况下不会造成买方掺假或错误标贴，以及不是且不含错误标贴危险物质或受禁危险物质。 在此进一步保证：上述材料是按照上述的“食品类型和使用条件”在能确保其指定用途安全性的条件下采用高纯度原材料制造，符合“对乳和乳制品专用容器与包装的制造标准”中的认证要求。 这是一项持续担保，在由卖方书面废除或请求并签署其他担保声明之前都将具有效力。

卖方还担保材料不含任何蓄意添加的铅、六价铬、镉或汞，并且如果材料中含有的话，这四种金属的附带浓度水平总和按重量不会超过 100 ppm。 卖方还担保：材料不含任何物质，包括但不限于依据 1986 年“美国加州安全饮用水和有毒物质强制法”（提案 65）列出的、含量可能需要向买方员工或接触买方含有此物质的产品的其他人的任何前述物质。

签名	姓名（印刷体）	日期
标题	电话	电子邮件
公司名称		
公司地址		