

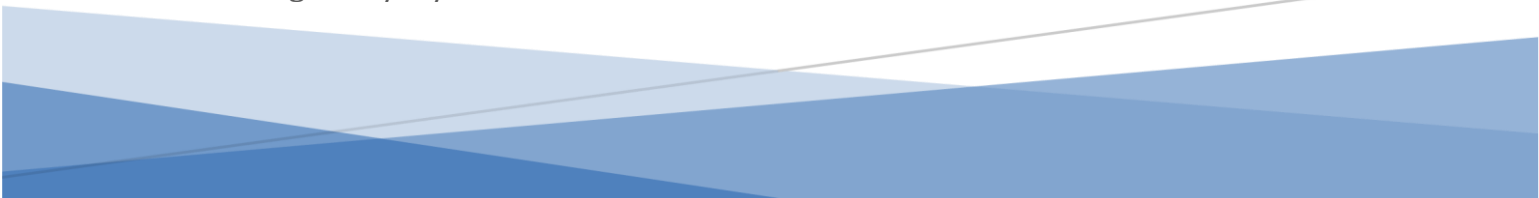


MANUAL GLOBAL DE CALIDAD PARA LOS ALMACENES DE GENERAL MILLS

FSQ – Supply Chain

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

Fecha de la última revisión: 27/09/2023
Fecha de la última revisión: 27/09/2023
Fecha de entrada en vigor: 27/09/2023



Manual global de calidad para los almacenes de General Mills (GMI)

Índice

INFORMACIÓN GENERAL.....	2
Política 01: Cumplimiento de la normativa del producto	2
Política 02: Requisitos de control, trazabilidad y recuperación/retirada de productos	3
Política 03: Programas de desinfección y GMP.....	7
Norma 3.1 – Higiene y prácticas personales	7
Norma 3.2 – Prácticas operativas y de almacenamiento	8
Norma 3.3: Instalaciones y servicios	9
Norma 3.4: Equipo	10
Norma 3.5: Higiene	11
Norma 3.6: Gestión integrada de plagas en la instalación	11
Norma 3.8: Productos químicos	15
Política 04: Transporte, expedición y recepción de materias primas y producto terminado	15
Política 06: Etiquetado e identificación del producto	23
Norma 6.1: Control y etiquetado del producto	23
Norma 6.2: Preparación para auditorías de afirmaciones sobre productos orgánicos.....	23
Política 07: HACCP.....	24
Política 08: Alérgenos de productos alimenticios.....	25
Norma 8.2: Procedimientos para controlar alérgenos de productos alimenticios	25
Política 11: Uso de pesticidas agrícolas y granos crudos	26
Política 12: Donación de productos.....	26
Política 13: Control de peligros físicos y materiales extraños.....	28
Norma 14.2: Almacenes externos	28
Política 15: Defensa alimentaria	29
Anexo de la NAR	30
Política 02: Requisitos de control, trazabilidad y recuperación/retirada de productos	30
Norma 4.2: Recepción.....	35
Política 4.3: Envíos	35
Addendum de la cadena de frío de General Mills (GMI).....	37
Objetivo y alcance	38
Definiciones	38
Requerimientos de temperatura.....	38
Recepción	38

Almacenamiento	39
Expedición.....	39
Tolerancia en las desviaciones de las temperaturas	39
Instalación.....	39
Dispositivo de monitoreo.....	40
Buenas prácticas del mapeo de temperaturas en el almacén.....	40
Referencias	40

INFORMACIÓN GENERAL

De acuerdo con la norma 14.2 de GMI, todos los almacenes que contengan material propiedad de GMI y no estén conectados físicamente a una planta de fabricación deben seguir los requisitos de este Manual global para los almacenes.

Estos son los requisitos mínimos que deben seguirse, definidos por General Mills, a menos que las leyes o normativas aplicables contengan requisitos más estrictos. Los requisitos de General Mills sustituirán las prácticas o costumbres locales.

NOTA: Todos los almacenes de North America deberán enviar el certificado de auditoría de 3ª parte a partir del 1 de Mayo de 2023. Ver el documento adjunto para comprobar el programa complete.



NAR%20Warehouse
%20Food%20Safety%

Política 01: Cumplimiento de la normativa del producto

1. El almacén deberá tener un programa de Contactos normativos. Los procedimientos documentados se revisarán anualmente e incluirán los siguientes elementos:
 - Persona o personas designadas (según su puesto) para acompañar a todos los inspectores
 - Política definida de la empresa o de la instalación sobre el uso de equipo fotográfico y de grabación
 - Política definida de la empresa o de la instalación sobre registros y muestras
 - Plan de formación para asegurar que el personal esté al día sobre los procedimientos (debe documentarse la formación individual)
 - Procedimientos para informar sobre los contactos normativos y documentarlos
 - Procedimientos para formular, documentar y verificar acciones correctivas
2. La instalación deberá cumplir los requisitos de autorización y de registro locales, estatales, federales y/o internacionales.
3. La instalación deberá implantar programas que aseguren el cumplimiento de las normativas de importación/exportación del país de fabricación y del país de venta.
4. Los almacenes de productos que vayan a consumirse en los EE. UU. deberán inscribirse en la FDA y renovar la inscripción cada año impar.

5. La instalación deberá informar a GMI siempre que establezca contacto con una agencia normativa (o su equivalente internacional). Las agencias normativas estadounidenses pueden incluir (entre otras) la FDA, el USDA, los departamentos de Agricultura de los diversos estados, las autoridades de salud pública de los diversos estados, el Departamento Federal de Trabajo (OSHA) o sus equivalentes estatales, o la EPA (o sus equivalentes estatales). El contacto (según su definición) podrá consistir en una llamada telefónica, una carta o una visita in situ.
6. La instalación deberá remitir el Informe de GMI sobre contactos normativos (adjunto) por correo electrónico a su contacto de GMI y/o a Regulatory.Contact@genmills.com antes de 24 horas (si hubo observaciones que requieran acción) o de 72 horas (si no hubo observaciones o si estas no requieren acción).

Nota: si el almacén pertenece a un coempacador / copacker o ha sido contratado por el mismo para almacenar material de GMI (es decir, cuando GMI no lo haya contratado), los contactos normativos en el almacén deberán comunicarse al coempacador. A su vez, el coempacador deberá informar a GM si algún producto de General Mills resulta afectado.

7. Si una autoridad normativa retira muestras de General Mills, el producto deberá retenerse y deberá solicitarse instrucciones a General Mills Quality.
8. Todos los almacenes de EEUU y países que envíen producto a NAR deben registrarse en la FDA y obtener un número de registro de la FDA.



Procedure%201.1.1%
20Regulatory%20Cor

Política 02: Requisitos de control, trazabilidad y recuperación/retirada de productos

Las plantas de fabricación de External Supply Chain que contratan directamente almacenes para almacenar productos de General Mills deben asegurarse que estos almacenes tienen un programa efectivo de bloqueo y un plan de comunicación en el caso de bloqueos.

1. Los programas de trazabilidad de cada instalación deberán ponerse a prueba mediante un simulacro de recuperación/trazabilidad al menos una vez al año. El equipo global de almacenes verificará su cumplimiento.
2. Los simulacros de recuperación se evaluarán desde un paso anterior a la instalación (es decir, origen del material entrante) y un paso posterior a la instalación (es decir, destino del material saliente). Todos los simulacros de recuperación deberán incluir la siguiente documentación:
 - Identificación del producto rastreado (es decir, ingrediente, producto terminado)
 - Tiempo para completarlo
 - % de materias primas recuperadas
 - % de productos terminados recuperados
 - Las enseñanzas clave, carencias, discrepancias, acciones correctivas y mejoras del sistema necesarias para cumplir los criterios previstos de (a) 4 horas o menos (b) el 100 % de recuperación del material.

NOTA: la documentación esencial para la trazabilidad puede incluir Registros de recepción, Identificación de pallets, Registros de envío, Recibo de discrepancias/conciliaciones de envíos, Pedidos retenidos y disposiciones, Special Pack, Donación, Destrucción y Vertido.

-
3. La documentación de recepción y envío debe conservarse de acuerdo con los requisitos de retención corporativos (siete años).

 4. Todos los productos y recipientes de General Mills deberán identificarse claramente con un número de artículo legible y preciso y con una fecha de código que represente como mínimo el día, el mes, el año y la planta de envasado.
 5. Los almacenes que reenvasen productos deberán tener un programa de fechas de código documentado que sea trazable y cumpla los requisitos de General Mills, así como las leyes y normativas locales.
 6. Para algunas regiones, puede haber un programa de fecha de código aplicable a varias instalaciones o a varios países de la misma región. En este caso, el programa deberá relacionar lo siguiente:
 - A qué instalaciones o países se aplica el programa.
 - El programa de fechas de código deberá incluir requisitos para la precisión de las fechas de código, el formato y la interpretación, la legibilidad del código y el tamaño de la fuente; el sistema de fecha del código para cuando cambia el día dentro de un contenedor de envío o de un cubo de pallets.
 - Procedimientos para completar las auditorias de la fecha de código con regularidad, como indique el Facility Quality Manager.
 - Las auditorias deberán realizarse en el punto de envasado y confirmar que el código cumple los requisitos.
 7. Los "Special Pack" son productos reconfigurados para promociones a corto plazo. Los productos finales de Special Pack pueden ser pallets de exposición, embalajes de exposición o pallets con varios artículos.
 - a. Los requisitos específicos sobre fechas de códigos figuran en la "Especificación del Special Pack" publicada por el grupo GMI Special Pack.
 - b. Los coordinadores de Special Pack del sitio son responsables de estos requisitos. El grupo GMI Special Pack colabora con el Special Pack Site para establecer los procesos.
 - c. El Facility Manager o la persona designada en el centro de producción de Special Pack conservará la documentación adecuada para determinar eficazmente, por fecha de código y fecha de código de producción, todos los componentes utilizados en cada fecha de código de producción del producto terminado a fin de asegurar la trazabilidad.
 - d. Minneapolis FSQ asignará a la instalación de Atención al cliente un código de dos caracteres alfabéticos para utilizar como designación del código de planta, en el caso de NAR.

8. La ubicación receptora deberá conciliar los productos recibidos según código de artículo, fecha de código y cantidad con los registros de envío y la identificación de la paleta para cada carga. Esta información se conservará en las ubicaciones receptoras y se utilizará con fines de recuperación o retirada del producto, o para el inventario.
9. Cuando en la ubicación receptora se encuentren fechas de código o números de material ilegibles o faltantes, deberán solicitarse instrucciones para su disposición al General Mills Warehouse Quality Manager o al On-Site Quality Manager de la instalación origen del envío.
10. Una etiqueta de identificación de paleta faltante, incorrecta o imposible de escanear deberá sustituirse por una etiqueta de identificación de paleta con el mismo código de material, la misma fecha de código y la misma información de planta que figuren en el recipiente de envío y en las unidades del consumidor, a fin de mantener la trazabilidad.
11. All General Mills products suspected or found not to be in compliance with General Mills requirements shall be immediately placed on “Hold” and kept under control until final disposition is given by General Mills. General Mills should be notified immediately.
12. General Mills Quality shall be accountable for determining the quantity of product to hold. The quantity held should ensure no substandard product will reach the customer.
13. There shall be a process to monitor hold product and escalate to enable timely dispositions.

Procedimientos para el bloqueo, control y disposición de producto sospechoso o confirmado de tener una calidad inferior

14. Los almacenes han de tener los procedimientos documentados y en vigor para garantizar el bloqueo de la mercancía, control y disposición del producto substandard específico de la planta.
 - (a) Como mínimo estos procedimientos han de incluir:
 - Procedimientos para producto sospechoso de tener Calidad inferior
 - Procedimientos de bloqueo que incluyan identificación visual y control de movimientos
 - Procedimientos para su documentación
 - Procedimientos para su verificación
 - Procedimientos para su disposición
 - Procedimientos de comunicación dentro del almacén y al personal de GMI
 - Procedimientos en el caso de pérdida del material retenido
 - (b) El FSQ Manager del almacén o designado ha de asegurarse de que estos procedimientos de bloqueo, control y disposición estén en vigor.

Métodos para el control del producto retenido:

15. **Retenciones de producto peligroso o “hazardous holds” (por seguridad alimentaria):** Han de tener una identificación visual y un control de movimientos, como se indica:
 - 1) **Control de la identificación visual:**
 - Cada unidad de producto peligroso tal y como está configurada para su envío (ej. Pallet, totes, super sacos) ha de estar identificada como producto peligroso de una manera que sea visual, en los 4 lados del pallet, o unidad para diferenciarlo fácilmente.
 - La planta ha de tener un método de identificación visual eficaz, definido en los procedimientos locales de la planta.
 - Ver la Tabla 1 para métodos de identificación visual
 - 2) **Control de movimientos:**

- Cada unidad de producto peligroso lista para su envío (ej. Pallet, totes o super sacos) ha de tener al menos 2 movimientos de control aplicados.
- Los tipos de control de movimientos para bloqueos peligrosos en la planta han de ser documentados en los procedimientos locales.
- Ver Tabla 1 para tipos de control de movimientos

16. **Bloqueos no peligrosos o de calidad:**

1) **Control de movimientos:**

- Cada unidad de producto bloqueado por Calidad configurado para su expedición (ej. Pallet, tote, super saco) debe tener al menos un movimiento de control aplicado.
- Los tipos de movimientos de control de producto bloqueado por Calidad en el almacén ha de estar documentado en los procedimientos locales.
- Ver Tabla 1 para los tipos de control de movimientos

Tabla 1: Tipos de control de bloqueo	
Métodos de control de identificación visual (para bloqueos peligrosos)	<ul style="list-style-type: none"> • Etiquetado distintivo en las 4 caras de la unidad bloqueada • Cinta de precaución alrededor de cada unidad bloqueada • Cinta de color alrededor de cada unidad bloqueada • Otro método que diferencie visualmente cada unidad bloqueada en las 4 caras de otros tipos de bloqueo.
Métodos de control de movimientos (para bloqueos peligrosos y no peligrosos o de calidad)	<ul style="list-style-type: none"> • Movimiento de bloqueo electrónico del producto en el Sistema de manejo de inventario de la planta (bloqueo electrónicamente) • Almacenamiento del producto en un área separada, segregada y aislada de producto no bloqueado o bloqueado por calidad. (bloqueo físicamente) • Cerrado de la zona (ej. Trailer, habitáculo específico) donde el producto peligroso está almacenado (aislamiento o segregación física) • Otro método que restrinja los movimientos y sea documentado en los procedimientos locales)

17. Si el producto bloqueado no está en unidades para su expedición (ej. Producto a granel en contenedor) el FSQ Manager de la planta/almacén o designado deberá determinar los controles apropiados para asegurar que el producto no se utilice.
18. La cantidad de producto bloqueado ha de ser verificada físicamente y documentada con una frecuencia determinada por el código y número de identificación del material para asegurarse que esta información coincide con lo que hay actualmente en el inventario.
- (a) **Bloqueo peligroso o por seguridad alimentaria:** Esta verificación ha de ser **semanal**.
- (b) **Bloqueo no peligroso o por calidad:** Esta frecuencia de verificación debe ser determinada por el FSQ Manager de la planta o designado y la misma documentada en los procedimientos locales. **NOTA:** Bloqueos por Calidad son normalmente verificados mensualmente.
19. La ubicación Física del producto bloqueado no debe comprometer la integridad de los productos adyacentes a la misma.
20. Los controles de bloqueo deben permanecer disponibles hasta tener las instrucciones de disposición de producto y ésta está completada. **NOTA:** Referencia a Disposición aquí abajo.
21. En el caso de **pérdida de control** de producto bloqueado lo siguiente debería ocurrir:
- Para almacenes, GMI FSQ Manager y el lugar de destino de la mercancía han de ser notificados.
 - (a) La ubicación del producto ha de ser determinada
 - (b) FSQ Manager de esta ubicación ha de llevar a cabo una evaluación de riesgos y determinar las siguientes acciones.
 - (c) Correcciones y /o acciones correctivas han de ser documentadas

* **Pérdida de control de lo bloqueado:**

- Producto que debería estar bloqueado no estaba bloqueado y fue utilizado o expedido.
- Producto que estaba bloqueado y fue utilizado o expedido antes de la disposición oficial documentada.

22. GMI FSQ debe estar involucrado en destrucciones o retornos de producto terminado sospechoso o confirmado por seguridad alimentaria, Calidad o problemas regulatorios como se indica en los siguientes requerimientos. El FSQ Manager involucrado verá según las circunstancias específicas.

Por ejemplo, GMI Corporate FSQ, GMI FSQ Regulatory Manager, GMI FSQ Product Manager, GMI FSQ Regional Leader, GMI Facility FSQ Manager, GMI ESC FSQ Manager y/o designados pueden estar involucrados.

23. GMI FSQ debe completar lo siguiente para rechazos y retornos debido a producto sospechoso o confirmado de tener problemas de seguridad alimentaria, calidad o problema regulatorio:

- Determinar si la inspección del producto y/o vehículo de expedición es necesaria y de ser así determinar qué persona/s está autorizada para inspeccionar el producto y/o vehículo de expedición.
- Aprobar los retornos de producto que requieran control de temperatura (ej. Producto refrigerado, o congelado)
- Determinar si más acciones o Comunicaciones son necesarias en referencia a seguridad alimentaria/ Calidad/ aspectos regulatorios.
- Determinar si el bloqueo del producto es necesario
- Determinar las acciones de disposición
- Identificar las acciones correctivas necesarias

Política 03: Programas de desinfección y GMP

Norma 3.1 – Higiene y prácticas personales

1. El personal de la instalación (incluidos contratistas y empleados temporales) recibirá formación documentada sobre higiene y prácticas personales antes de realizar cualquier trabajo o servicio, debiendo actualizarse su formación al menos una vez al año para asegurar el cumplimiento de esta norma. La finalización de la formación por cada persona deberá documentarse.
2. Las áreas designadas que requieran el cumplimiento de requisitos de higiene y prácticas del personal tendrán carteles claramente visibles en todos los puntos de entrada.
3. Los trabajadores contratados y los visitantes estarán controlados y limitados según lo determine el Facility Manager y de acuerdo con el objetivo de la visita o del trabajo.
4. Los empleados con heridas abiertas o enfermedades contagiosas no deben estar en contacto con alimentos.
5. No se puede comer, beber, fumar, mascar chicle o usar productos con tabaco en las zonas de producción, envasado, almacenamiento, manipulación o mantenimiento. Estas actividades se limitarán a las áreas específicas designadas en la instalación según determinen el Facility Manager y el Facility Quality Manager.

6. El personal y los visitantes mantendrán su higiene personal y su limpieza para impedir la contaminación a través de la transpiración, el cabello, las manos, cosméticos, lociones, perfume, medicamentos, suciedad, basura, microorganismos, ropa o cualquier otro tipo de sustancias extrañas.
7. Sobre los lavabos, en los baños, y en las zonas de fumadores y de consumo de alimentos se colocarán carteles visibles recordando al personal los requisitos del lavado de manos.

Norma 3.2 – Prácticas operativas y de almacenamiento

1. Debe haber un sistema documentado de gestión de la calidad que asegure el almacenamiento y la distribución de los productos para mantener la calidad y la seguridad alimentarias. Los gerentes son responsables de asegurar que el sistema se comunica, enseña, comprende, implementa y mantiene en todos los niveles de la organización. Se definirán claramente las líneas de autoridad.
2. Se dispondrá de programas de formación documentados para revisión que demuestren que los empleados han recibido formación básica en prácticas correctas de fabricación, formación en higiene alimentaria y otra formación pertinente para asegurar que las tareas asignadas se realizan de forma que no ponga en peligro la calidad o seguridad alimentaria.
3. Cada instalación manejará los pallets para gestionar los riesgos de seguridad alimentaria asociados con las mismas. Antes de su uso, se inspeccionarán todos los pallets (de madera y de plástico) para comprobar su limpieza y buen estado sin signos de actividades de plagas ni derrames de alimentos/ingredientes.
4. Cada instalación tendrá un proceso de selección y retirada para retirar de servicio los pallets en mal estado.
5. Para ingredientes entrantes, se utilizarán láminas intermedias entre los pallets y la capa inferior de cualquier saco, bolsa o caja de ingredientes. Si los pallets están apilados, se utilizarán láminas intermedias u otras barreras efectivas entre la capa superior y el siguiente pallet para proteger los ingredientes contra daños y posibles contaminaciones.
6. Para los productos de exportación, los pallets cumplirán los requisitos del país de destino.
7. Se almacenarán los productos/materiales en condiciones higiénicas, bien diseñadas y adecuadamente mantenidas.
8. Los productos/materiales siempre se almacenarán separados del suelo y sobre superficies limpias (es decir, sobre láminas intermedias, bastidores o pallets).
9. Los productos agrícolas sin elaborar (p. ej., cereales, frutas, verduras) deben manipularse de forma que no puedan contaminarse antes del procesado.
10. Los productos/materiales se almacenarán en buenas condiciones y se protegerán contra fuentes ambientales de contaminación en techos, conductos, estructuras colgantes y operaciones adyacentes.
11. Los productos/materiales se almacenarán lejos de ventanas y puertas abiertas, unidades de calefacción, respiraderos, escaleras, unidades de refrigeración y motores para preservar su integridad.
12. Los productos/materiales se almacenarán con suficiente espacio (mínimo 25 cm o 12") entre los mismos y las paredes para poder realizar actividades de higienización, inspección y control de plagas.
13. Habrá espacio adecuado entre las filas del producto/material almacenado para que no se deteriore y poder detectar daños y/o derrames.

14. Cuando sea necesario por especificaciones del material o del producto, se mantendrán, controlarán y documentarán los requisitos ambientales de almacenamiento. Los requisitos generales de temperatura de almacenamiento se indican a continuación.
15. Los productos/materiales no se almacenarán junto a materiales que puedan causar contaminación o transferir olores.

NOTA: algunos ejemplos incluyen almacenamiento junto a alimentos con olores fuertes y material no alimentario (p. ej., determinadas especias y productos, jabones, madera, goma de mascar), material no alimentario potencialmente peligroso (productos químicos, jabones, lubricantes, disolventes, vidrio, plásticos, pesticidas en bolsa) o alimentos no destinados a humanos (alimentos de animales y mascotas).

16. Todos los materiales y productos de General Mills se almacenarán en un sistema de documentación y seguimiento de existencias que proporcione seguimiento preciso, rotación de existencias, control de los límites de edad y vida útil, y que permita identificar con exactitud productos recuperados o "retenidos" y materiales evaluados.
17. Los materiales y productos dañados se retirarán rápidamente de la zona de almacenamiento. Todos los derrames o daños del producto se limpiarán inmediatamente.
18. Se evaluarán la calidad, el deterioro, el daño físico o la posible contaminación de los materiales y productos de General Mills. Siempre que se encuentren condiciones de almacenamiento inadecuadas, General Mills tomará una resolución de forma inmediata.

VER EL ADDENDUM DE LA CADENA DE FRÍO

Norma 3.3: Instalaciones y servicios

1. La vegetación en el exterior de las instalaciones debe mantenerse de forma adecuada, el agua de lluvia no debe estancarse, y los residuos y otros elementos extraños deben retirarse.
2. Los tejados deben estar libres de desechos y de agua estancada, y hallarse en buen estado. Deben mantenerse en buen estado los listones de persiana, los respiraderos y las rejillas para impedir la entrada de plagas en el edificio.
3. Las instalaciones contarán con un programa efectivo para gestionar la construcción y los servicios, así como el trabajo de mantenimiento y reparación.
4. Los límites de la instalación estarán claramente definidos, identificados y controlados.
5. Todas las estructuras exteriores, rampas, calles y espacios de aparcamiento se mantendrán en buen estado.
6. Los compactadores/contenedores de escombros deben mantenerse adecuadamente para evitar vertidos excesivos de materiales.
7. Los compactadores/contenedores de escombros deben cubrirse y vaciarse con la frecuencia apropiada para mantener las condiciones de higiene.
8. Los exteriores de las edificaciones se diseñarán, construirán y mantendrán para protegerlos contra elementos ambientales (p. ej., escorrentías de agua de lluvia) e impedir que se conviertan en lugares de refugio y descanso de insectos y roedores.

9. En las estructuras exteriores parcialmente cerradas (p. ej., zonas cubiertas o abiertas de descarga de graneles), se adoptarán precauciones adicionales para garantizar la seguridad del producto e impedir su contaminación.
10. Es necesario que las puertas de las zonas de carga y de peatones, así como las ventanas, se sometan a un programa de inspección y reparación que asegure su buen funcionamiento y el cierre de cualquier resquicio.
11. Los ventiladores de aireación y entrada de aire deben mantenerse adecuadamente para impedir el acceso de plagas.
12. Se mantendrán los muros interiores, los apoyos y las vigas para que estén limpios y en buen estado.
13. Las instalaciones proporcionarán iluminación artificial y/o natural adecuada que cumpla las leyes y normativas aplicables, y que permita trabajar de forma segura e higiénica.
14. Las luminarias y bombillas deberán protegerse (encapsuladas o con revestimiento de seguridad) para impedir la contaminación de productos, materiales o equipos en caso de rotura.
15. Se mantendrán los suelos en buen estado y libres de fisuras profundas y grietas. Si las grietas y el deterioro son evidentes, debe seguirse un programa para retirar los escombros y reparar los daños periódicamente.
16. Deberá contarse con un programa de mantenimiento continuo para sellar y reparar los suelos dañados.
17. Se diseñarán y colocarán desagües para permitir el drenaje y la limpieza correctos.
18. Las líneas y el equipo de los servicios deben contar con un programa de mantenimiento en el lugar para su conservación, de forma que no contaminen ni supongan un riesgo para los productos almacenados.

Norma 3.4: Equipo

1. Los equipos deben hallarse en buen estado para que no se conviertan en una fuente de contaminación.
2. La temperatura del congelador o de las unidades de refrigeración deberá controlarse, preferiblemente con un dispositivo de registro continuo de la temperatura que abarque al menos siete días.
3. Debe establecerse la variación de la temperatura en la zona de almacenamiento refrigerado/congelado.
4. Los dispositivos de registro de temperatura deben colocarse en la ubicación más caliente dentro del congelador/refrigerador.
5. Todo el equipo utilizado para controlar la temperatura debe calibrarse adecuadamente al menos una vez al año.
6. Los registros asociados con los productos controlados por temperatura deben estar disponibles o ser recuperables.
7. Las instalaciones con congeladores y refrigeradores tendrán controles instalados para identificar las desviaciones térmicas y minimizar el deterioro del producto. General Mills recomienda tener un sensor de alta temperatura y un sistema de alarma conectado con una empresa de alarmas que disponga de una lista de contactos de emergencia en la instalación.

8. El equipo utilizado para transportar/desplazar productos o materiales dentro de la instalación (p. ej., carretillas elevadoras, transpaletas) y el de elevación (p. ej., elevadoras de tijera) debe mantenerse en buen estado y no será una fuente de contaminación. El mantenimiento y la higienización se programarán y documentarán.
9. Los equipos que no se utilizan contarán con un proceso de inspección para que no se conviertan en refugio de plagas.

Norma 3.5: Higiene

1. Todo el personal que realice tareas de higiene deberá recibir formación anual documentada.
2. Si un almacén trabaja con recipientes de alimentos abiertos o equipo en contacto con alimentos, solicite a General Mills los requisitos adicionales de higiene de equipos/herramientas/recipientes/envases en contacto con los alimentos.
3. Las instalaciones formularán, implementarán, documentarán y gestionarán un Programa principal de higiene (MSS) para que todas las zonas y equipos se identifiquen, limpien y/o desinfecten y documenten con la frecuencia establecida.
4. Deben contar con procedimientos normalizados de higienización (SSOP). Las zonas y los equipos del MSS comprenderán, entre otros:
 - Zonas de recepción, envío y almacenamiento (incluidas puertas de zonas de carga, rampas, compactadores, zonas de carga de basura, equipos de transbordo, equipos inactivos)
 - Sistemas especiales de envasado, equipo relacionado, piezas y zonas asociadas
 - Desagües (herramientas separadas y correctamente conectadas al alcantarillado)
 - Equipos de limpieza/higiene (incluidos equipos de transbordo y mantenimiento de los equipos de limpieza/higiene)
 - Equipos de transporte (p. ej., carretillas elevadoras, transpaletas) y equipos de elevación (p. ej., elevadoras de tijera)
 - Conductos de control del aire, HVAC, lavaderos, otras zonas de servicio y estructuras de la instalación (p. ej., techos, suelos, paredes, estanterías, zonas exteriores, almacenamiento externo)
5. Se realizarán la limpieza e higienización adecuadas después de actividades de mantenimiento, reparaciones y situaciones especiales, como construcción o infestación.
6. Todas las instalaciones formularán un programa documentado para gestionar las tareas de limpieza y asegurar que todas las zonas se identifican y se limpian con la frecuencia establecida. Las zonas incluirán, entre otras:
 - Baños
 - Vestuarios
 - Cafeterías
 - Zonas de oficinas
 - Instalaciones de formación/áreas anexas

Norma 3.6: Gestión integrada de plagas en la instalación

1. La empresa encargada de los almacenes formulará, implementará, documentará y mantendrá un programa efectivo de gestión integrada de plagas (IPM) que incluya:

- control y uso de pesticidas
- control de roedores
- control de insectos
- control de aves
- control de vida silvestre
- higiene, mantenimiento y control e inspección/auditoria de la instalación.

Nota – Contratar a una empresa externa de control de plagas NO cumple todos los requisitos de un programa integrado de gestión de plagas.

2. La persona designada realizará auditorias periódicas del programa IPM y se completará una auditoria anual.
3. Cada almacén contará con una persona designada para supervisar el programa IPM. Dicha persona será responsable de lo siguiente:
 - Comprobar que se realiza un proceso efectivo de higiene para prevenir problemas de plagas.
 - Trabajar con el mantenimiento del almacén para identificar puertas dañadas que no cierren bien o tengan resquicios que permitan la entrada de plagas.
 - Revisar el informe semanal y hablar con quien realice el control de plagas.
 - Efectuar un seguimiento de las acciones correctivas o de los resquicios detectados por quien realice el control de plagas.
 - Dos veces al año, acompañar a quien realice el control de plagas durante una visita de servicio para comprobar que el programa funciona y que se detecta cualquier desviación
 - Leer y comprender el contrato actual y los servicios que se prestan.
4. Debe guardarse una evaluación anual documentada para mostrar una inspección completa de la instalación e identificar resquicios. Esta evaluación puede ser la base para planes de reparaciones, cambios del contrato actual o mejoras generales del programa integrado de gestión de plagas.
5. El almacén contará con un Registro de observación de plagas. Este registro permitirá documentar cualquier actividad de plagas descubierta u observada por el personal del almacén. Estará a disposición del encargado de controlar las plagas y se discutirá semanalmente.
6. Todos los empleados del almacén recibirán formación inicial (al incorporarse a la empresa) y anual sobre la identificación de actividades de plagas y el procedimiento para denunciarlas.
7. Asegurarse de que los productos/materiales del almacén estén a 30-45 cm (12-18") de las paredes para que quien controle las plagas pueda revisar las trampas instaladas a lo largo de las paredes.
8. Verificar que el libro de registro de control de plagas sea preciso y que todas las facturas, tratamientos con pesticidas e informes de servicios estén actualizados.
9. Comprobar que el entorno exterior y el terreno del almacén reciben mantenimiento para impedir que se conviertan en refugio de plagas.
10. Se comunicará a General Mills si hubiera una infestación en el almacén donde se guarda material de General Mills.
11. Todos los documentos que formen parte del programa integrado de gestión de plagas se proporcionarán a General Mills si así lo solicita.

PROVEEDOR DE CONTROL DE PLAGAS

1. No es necesario contratar un servicio externo de control de plagas si en el almacén trabajan personas calificadas y preparadas pueden realizar el control de plagas como parte del programa integrado de gestión de plagas acorde con los requisitos de General Mills.
2. El proveedor de control de plagas contará con un riguroso programa integrado de gestión de plagas que incluirá lo siguiente:
 - Una evaluación inicial para determinar qué plagas (roedores, aves, insectos, fauna silvestre) suponen un mayor riesgo y deberían incluirse en el contrato de control de plagas. Habitualmente se incluyen roedores (ratones/ratas) y también insectos.
 - El proveedor del control de plagas tendrá un libro de registro de control de plagas en el almacén. Incluirá lo siguiente:
 - Contrato/acuerdo firmado que indique la frecuencia de los servicios
 - Mapas de las instalaciones que indiquen la ubicación de las trampas para plagas
 - Informes de servicio firmados (que incluyan trampas revisadas, hallazgos y condiciones del almacén propicias a las plagas)
 - Licencia y certificado de seguro (para todas las leyes locales/estatales/nacionales aplicables)
 - Lista de pesticidas aprobados
 - El registro de uso de pesticidas incluirá:
 - Número de registro de la EPA
 - Nombre del pesticida
 - Fecha y hora de aplicación
 - Número de lote
 - Cantidad utilizada
 - Dosificación
 - Plaga tratada
 - Iniciales del aplicador/operador
 - Análisis de tendencias anteriores de las plagas
 - Informes para servicios especiales (nebulización, fumigación, etc.)
 - Evaluación anual documentada del programa
 - Teléfonos de los contactos por si se necesitan otros servicios
 - Actividad de trampas de luz para insectos y fecha del cambio anual de las bombillas
 - Hallazgos documentados de cualquier cosa que induzca a la actividad de plagas:
 - Detección de telarañas
 - Aperturas en puertas
 - Hallazgos, marcas de roedores o capturas en trampas interiores o en puestos cebados exteriores
 - Deficiencias o resquicios de edificios, incluidos suelos
 - Fallos en la limpieza
 - Nidos de aves
 - El encargado del control de plagas deberá comunicar sus inquietudes a su supervisor y a las autoridades superiores del almacén, o a General Mills, si los hallazgos (observados por el encargado del control de plagas) no se solucionan oportunamente o si se repite una amenaza.
 - El supervisor de la empresa de control de plagas hará una inspección anual del programa en el almacén y evaluará la gestión del contrato por parte del encargado del control de plagas.

- El proveedor del control de plagas incluirá una inspección mensual de las instalaciones para identificar deficiencias que requieran la atención del almacén. Esto formará parte de una de las visitas programadas e incluirá todas las zonas del almacén, oficinas, cafeterías/salas de descanso, baños, existencias de pallets y cualquier otro lugar que el encargado del control de plagas considere en peligro.
 - Se colocarán trampas de luz para capturar e identificar insectos voladores. El programa de trampas de luz para insectos incluirá:
 - Inspecciones con frecuencia mínima mensual durante la época de mayor presencia de insectos, incluyendo recuentos.
 - Sustitución de las planchas de pegamento
 - Las bombillas serán inastillables o estarán recubiertas para retener los fragmentos en caso de rotura
 - Etiquetadas con la ubicación y el número de identificación
 - Las bombillas se cambiarán anualmente y la fecha del cambio se hará constar en el libro de registro de plagas.
3. Si las plagas en productos almacenados son un problema (dado el tipo de producto almacenado en las instalaciones), el proveedor del control de plagas incluirá un programa de plagas en productos almacenados (habitualmente gorgojo del pan, escarabajo del tabaco, polilla india de la harina, escarabajo rojo de la harina, escarabajo confuso de la harina, escarabajo de grano con dientes de sierra y escarabajo de almacén). El programa deberá incluir lo siguiente:
- Inspeccionar la instalación para determinar las especies de plagas, localizar sitios de reproducción, y buscar otros signos de actividad de plagas en productos almacenados y condiciones que puedan indicar infestación.
 - Establecer un programa de control de feromonas (con una frecuencia establecida) para ayudar a identificar y ubicar la actividad de forma temprana. Todas las trampas se fecharán cuando se revisen y el informe de código de barras indicará las condiciones de las trampas en el momento de la revisión.
 - Ofrecer recomendaciones sobre prácticas estructurales y de higiene mejorables para minimizar la actividad de plagas en productos almacenados.
 - Realizar aplicaciones de productos específicos durante las visitas de servicio regulares para plagas en productos almacenados en zonas clave de interés.
4. Las trampas interiores para roedores se numerarán y comprobarán semanalmente:
- El código de barras estará dentro de las trampas mecánicas para roedores a fin de que el encargado del control de plagas tenga que abrirlas, comprobar si contienen ratones y escanear los código de barras para confirmar que se han revisado.
 - La entrada de estas trampas para ratones debe estar libre de desechos y funcionar correctamente.
 - La ubicación de las trampas interiores y la separación entre ellas se determinará según el historial y el nivel de riesgo. (Nota: son ejemplos de áreas de alto riesgo las puertas de descarga de trenes/remolques, puertas para el personal, áreas de almacenamiento de equipos inactivos y áreas en construcción.)
5. No se utilizará cebo de rodenticida tóxico en trampas ubicadas dentro de la instalación. Puede utilizarse placebo en trampas ubicadas en el almacén, pero no debe suponer un riesgo de contaminación por alérgenos. Las trampas incluyen trampas de cuerda, ratoneras mecánicas, planchas de pegamento, etc.
6. Las trampas exteriores para roedores estarán numeradas y se revisarán/renovarán mensualmente a menos que estén cubiertos de nieve. Deben bloquearse y asegurarse, carecer de residuos y se debe

registrar la fecha de cambio de cebo en el puesto. El código de barras estará dentro de las trampas a fin de que el encargado del control de plagas tenga que abrirlo, comprobar si hay ratones o si se ha consumido cebo, y escanear el código de barras para confirmar que se ha revisado la trampa.

7. El proveedor del control de plagas aportará un plan de actuación intensiva si aumenta la actividad de plagas en el almacén o en sus alrededores.
8. Todos los pesticidas utilizados en la instalación han de estar en la lista de pesticidas aprobados por GMI. Para solicitar una copia del listado de pesticidas aprobados contacte con su persona designada de GMI FSQ.

Norma 3.8: Productos químicos

1. Los productos químicos pueden ser lubricantes, productos químicos del área del mantenimiento, productos químicos de limpieza e higiene, pesticidas/fumigantes. Si un almacén utiliza o contiene alguno de estos productos químicos, contará con un programa completo de control de productos químicos documentado que incluirá como mínimo:
 - a. Procedimientos para almacenar productos químicos, incluidas unidades de almacenamiento móvil o permanente (p. ej., carros de mantenimiento)
 - b. Procedimientos para limpiar productos químicos (p. ej., si hay un derrame, después del uso, etc.)
 - c. Procedimientos de documentación (p. ej., cantidad utilizada, lugar de uso, concentración)
 - d. Procedimientos para desechar productos químicos
 - e. Procedimientos para asegurar que sólo se utilizan productos químicos aprobados.
2. Los productos químicos se aprobarán para el uso previsto y se utilizarán con arreglo a las indicaciones de la etiqueta, todas las leyes y normativas aplicables, y los requisitos de General Mills.
3. Los productos químicos tendrán una etiqueta actualizada (que incluya la composición) e información técnica (SDS) con todos los componentes y las indicaciones de uso adecuadas archivadas en el almacén y/o fácilmente accesibles.
4. Cuando no se vayan a utilizar inmediatamente, los productos químicos se almacenarán en un área separada y segura (bajo llave o con acceso controlado).
5. Los aceites penetrantes y de corte, así como los productos químicos para diagnósticos de mantenimiento (como los tintes) solo se utilizarán en zonas de mantenimiento designadas y apartadas de las zonas de almacenamiento o manipulación de alimentos, a menos que los alimentos y sus envases se hayan retirado.
6. Los disolventes (p. ej., hidrocarburos, derivados del petróleo u otros disolventes inmiscibles acuosos) solo se permitirán para eliminar grasa, aceite, cera, materiales resinosos u otras sustancias de difícil eliminación con productos de limpieza ácidos o alcalinos.
7. Los almacenes que realicen su propio control de plagas y/o contengan pesticidas tendrán un programa de control de pesticidas para gestionar eficazmente los riesgos asociados con estos productos químicos.

Política 04: Transporte, expedición y recepción de materias primas y producto terminado

1. La parte responsable de contratar el transporte de productos o materiales de GMI comunicará los requisitos de GMI para el transporte, el envío y la recepción. La parte responsable puede ser un departamento de GMI,

instalaciones de GMI, un proveedor de materias primas, una ubicación de ESC, un almacén, un cliente u otra entidad.

2. Las ubicaciones que envíen o reciban productos o materiales de GMI deberán tener procedimientos documentados específicos de la instalación que cumplan los requisitos de esta norma
3. Todos los sellos de seguridad deberán cumplir lo siguiente:
 - a. Tener un número de identificación único
 - b. Ser a prueba de manipulaciones
 - c. El estilo y la resistencia del sello a prueba de manipulaciones utilizado se basarán en la evaluación de riesgos y las leyes y normas aplicables, con consideración adicional del tipo de carga, el tiempo en tránsito, las condiciones de la ruta, los materiales de transporte, la ubicación de la planta o el país.
 - d. Para obtener información sobre los sellos de seguridad para los envíos de ingredientes y materiales de envasado, consulte el manual del proveedor de ingredientes y el manual del proveedor de materiales de envasado de GMI.
 - e. Si falta un sello de seguridad, está roto o manipulados, o la documentación del sello de seguridad no es precisa, consulte el requisito del Vehicle Security seal risk assessment.
 - f. Consulte la sección específica sobre importaciones y envíos transfronterizos (4.1.3) para conocer los requisitos de los sellos de seguridad de estos tipos de envíos.
4. Antes de la carga, la ubicación de envío deberá llevar a cabo una inspección documentada del vehículo o contenedor de transporte en relación con las condiciones descritas en el Requirement 4.1.3
5. Deberá cumplirse lo siguiente en el caso de productos o materiales de GMI que se carguen para su envío:
 - (a) El personal autorizado por la gerencia de las instalaciones será quien cargue los vehículos o contenedores de transporte. El personal que realice la carga no podrá ser un empleado del transportista ni el conductor del vehículo.
 - (b) Solo se cargarán productos o materiales limpios y sin daños.
 - (c) Los productos o materiales de GMI no se transportarán con otros alimentos o materiales no alimenticios donde se pueda producir contaminación.
 - (d) En ninguna circunstancia, los materiales no alimenticios peligrosos se enviarán con productos o materiales de GMI.
 - (e) Se deberán utilizar láminas deslizantes, revestimientos, palés u otras barreras para evitar daños o contaminación de los productos o materiales durante el transporte. Consulte la norma Standard 3.2 Operational and Storage Practices para conocer los requisitos de los palés y las láminas deslizantes.
 - (f) Cuando se utilicen, los palés deberán cumplir las leyes y normas aplicables del país receptor. NOTA: En la mayoría de los países, se exige el cumplimiento de los estándares ISPM 15 de palés tratados con calor o fumigados.
6. Todos los envíos de productos o materiales de GMI deberán contar con documentación de envío precisa relativa a la seguridad, la reglamentación y la trazabilidad alimentaria, según lo exijan GMI, las leyes y normas

aplicables y los estándares del sector. Las instalaciones se asegurarán de que la documentación de envío coincida con el producto que se cargue. Esto incluye, entre otros datos:

- (a) Nombre de la empresa del vehículo o contenedor de transporte
- (b) Número de identificación del vehículo o contenedor
- (c) Nombre y direcciones de los puntos de origen y destino
- (d) Número de identificación del envío (por ejemplo, número de envío de GMI, número de entrega de GMI, número de pedido de compra del cliente o proveedor de GMI u otro número de identificación único para el envío)
- (e) Fecha de envío
- (d) Los números de los sellos de seguridad de cada sello de seguridad adjunto al vehículo o contenedor (NOTA: Los requisitos para los vehículos que no requieren sellos de seguridad se describen en los apartados específicos a continuación).
- (f) Descripción de la carga
 - o Para ingredientes o materiales de envasado: incluya el nombre o el número de identificación del material
 - o Para productos terminados: incluya el nombre y el número de identificación del material de GMI
- (g) Lote o código de fecha del producto o material
- (h) Cantidad de cada lote o código de fecha y número de material
- (i) Otra información que las leyes y regulaciones aplicables exijan

7. Se informará al Facility FSQ Manager o a un delegado en la ubicación de envío y se decidirán las medidas que se adoptarán en caso de que se sospeche o se confirme que existe un problema relacionado con el vehículo o contenedor de transporte, el sello de seguridad, los productos o materiales o la documentación de envío que pueda afectar a la seguridad alimentaria, la calidad, la integridad o el cumplimiento normativo.

8. La documentación de envío quedará retenida en las instalaciones de envío.

9. Lo siguiente ha de ser completado por personal autorizado por personal autorizado por el equipo directivo de la instalación. Este personal no puede ser empleado del transportista ni el conductor del vehículo.

- (a) El vehículo o contenedor transportador ha de ser inspeccionado y documentar las condiciones del vehículo / contenedor.
- (b) Todos los precintos de seguridad han de ser inspeccionados para asegurar están intactos y que no hay evidencia de daños o manipulación. Esta inspección ha de ser documentada.
- (c) Todos los precintos de seguridad con números en la documentación de expedición ha de ser verificado para comprobar que el número coincide en el precinto y en el documento. Ésto incluye los precintos que no se quitaron pero están en la documentación de expedición. Esta verificación ha de ser documentada

-
- (d) La identificación del vehículo / contenedor, contenido del mismo, incluyendo cantidades, fecha, identificación de material y cualquier requerimiento específico del transporte ha de ser verificado que coincide con el documento. Esta verificación ha de ser documentada.
 - (e) Para producto terminado en pallets, el código de fecha y material en la etiqueta del pallet es verificado para ver que coincide con el código de fecha y material del producto que se envía. (ej. Caja)
 - (f) Productos/materiales han de ser inspeccionados para identificar cualquier problema que pueda afectar la seguridad alimentaria, calidad o integridad de los productos / materiales. Esto incluye, pero no limitado a las evidencias de daños, presencia de plagas, humedad excesiva, cuerpos extraños. Esta inspección ha de ser documentada.
 - (g) Toda la documentación de la recepción ha de ser revisado y verificar que la información es completa y precisa.

10. La descarga de envíos deberá cumplir lo siguiente:

- (a) Los productos o materiales se descargarán de una manera que no afecte a la seguridad, la calidad ni la integridad de los productos o materiales.
- (b) El personal que la gerencia de las instalaciones autorice deberá realizar o presenciar la descarga de los productos o materiales. Si la persona que realiza la descarga es un empleado del transportista o el conductor del vehículo, el personal que la gerencia de las instalaciones autorice deberá presenciar la descarga.

11. La recepción de los envíos se documentará e incluirá lo siguiente.

- (a) Fecha de recepción
- (b) Ubicación de envío
- (c) Número de vehículo o contenedor
- (d) Número de material, código de fecha o de lote y cantidad de materiales recibidos.
- (e) Otra información de envío que se exija para un tipo específico de vehículo o contenedor, o de producto o material.

12. Se informará al Facility FSQ Manager o a un delegado en la ubicación de recepción y se decidirán las medidas que se adoptarán en caso de que se sospeche o se confirme que existe un problema relacionado con el vehículo o contenedor de transporte, el sello de seguridad, los productos o materiales o la documentación de envío que pueda afectar a la seguridad alimentaria, la calidad, la integridad o el cumplimiento normativo de la carga.

(a) Los problemas que se sospeche o se confirme que existen pueden incluir, entre otros, los siguientes:

- Las condiciones del vehículo o contenedor no cumplen los requisitos de esta norma.
- Faltan sellos de seguridad, están abiertos o manipulados o no coinciden con la documentación de envío.
- Los productos o materiales presentan signos de daño, manipulación o contaminación.

- Los productos o materiales no se enviaron de acuerdo con las especificaciones (por ejemplo, de temperatura).

- Los productos o materiales recibidos no coinciden con la documentación de envío (por ejemplo, en cuanto a cantidades, fecha de código, código de lote o número de material).

- La documentación de envío es inexacta o está incompleta.

- El conductor, el expedidor o el transportista no pueden proporcionar documentación previa solicitud.

(b) En caso de sospecha o confirmación de que existen problemas, el Facility FSQ Manager o un delegado decidirán lo siguiente:

- Si el vehículo o contenedor o los productos o materiales deben aceptarse o rechazarse.

- Si los productos o materiales descargados deben apartarse o colocarse en espera.

- Si se necesitan más acciones o evaluaciones de riesgos.

- Si es necesario comunicarse con otros departamentos, expedidores, transportistas o proveedores de GMI.

(c) Se deben documentar los problemas con el envío.

13. El lugar de recepción conservará toda la documentación asociada a los envíos

14. Los vehículos o contenedores con temperatura controlada deberán cumplir los siguientes requisitos:

(a) El transportista deberá garantizar lo siguiente:

- El vehículo mantiene las temperaturas especificadas durante el tránsito.

- Los dispositivos de control de temperatura están calibrados.

- Los registros de temperatura y calibración están disponibles previa solicitud.

(b) Envío:

- La ubicación de envío deberá garantizar que los productos o materiales que requieran control de temperatura se envíen de acuerdo con los parámetros de temperatura definidos en las especificaciones del producto o material. NOTA: Se puede necesitar control de temperatura en todos los envíos o solo en determinados climas, temporadas o regiones.

- La ubicación de envío no entregará el vehículo hasta que se hayan alcanzado y verificado las temperaturas indicadas en las especificaciones del producto o material. Esto puede incluir la verificación de los puntos de ajuste de temperatura del vehículo y la verificación de su temperatura interna, la verificación de la temperatura del producto o la revisión de los datos del dispositivo de temperatura del vehículo.

-
- La documentación de envío deberá incluir los requisitos de temperatura del envío y los resultados de la verificación de la temperatura antes del envío.

(c) Recepción:

- Antes de la descarga, la ubicación de recepción deberá verificar las temperaturas según se especifica en la documentación de envío o en las especificaciones del producto o material. Esto puede incluir la verificación de los puntos de ajuste de temperatura del vehículo y la verificación de su temperatura interna, la verificación de la temperatura del producto o la revisión de los datos del dispositivo de temperatura del vehículo. Se documentará la verificación.

15. Recepción de vagones fumigados. La ubicación de recepción deberá:

- Disponer de procedimientos documentados para la fumigación/aireación de vehículos o contenedores.
- Asegurarse de que personal autorizado y cualificado manipule los vehículos o contenedores fumigados con arreglo a la etiqueta del producto fumigante, a las normas y regulaciones de fumigación y a cualquier otra consideración legal aplicable.

Antes de la descarga de un vehículo / contenedor fumigados asegurarse se cumple lo siguiente:

- Inspección de la parte superior de la carga

Proteger el contenido mientras se airea / fumiga Incluir las fechas de fumigación y la posología en la documentación de envío.

- Contar con autorización y remover los materiales para fumigación y carteles de advertencia
- Manejar materiales de fumigación de acuerdo a las recomendaciones del fabricante de estos materiales, requisitos de la compañía, y todas las leyes y regulación aplicable, incluyendo la eliminación inmediata de fumigantes utilizados a una zona segura y ventilada.

16. Los envíos en vehículos parcialmente cargados (LTL) o con varias paradas se definen de la siguiente manera:

- o Los envíos LTL consisten en el transporte de productos o materiales que no requieren carga completa. Estas cargas más pequeñas generalmente incluyen varios productos o materiales que se transportan en un camión con varias paradas de entrega.
- o Los envíos LTL pueden incluir productos o materiales que no sean de GMI.
- o Los envíos LTL no incluyen camiones cisterna ni vagones de tren.
- o Las paradas para las inspecciones de organismos reguladores no se incluyen en la definición de "varias paradas".

Los siguientes requisitos se aplican a envíos en vehículos parcialmente cargados (LTL) o con varias paradas:

(a) Los productos o materiales de GMI remitidos como envíos LTL o con varias paradas no se transportarán junto con otros productos o materiales que puedan comprometer la seguridad, la calidad y la integridad de los productos o materiales de GMI.

(b) Los sellos de seguridad u otros métodos para asegurar el contenido no son necesarios en el caso de envíos LTL con más de una parada de entrega. No obstante, se recomiendan.

· Si el vehículo tiene sellos de seguridad, candados u otros dispositivos para asegurar el contenido, se inspeccionarán estos para detectar indicios de daños y manipulaciones. Se documentará la inspección. Si se utilizan sellos de seguridad, se deberán cumplir los requisitos adicionales del apartado Recepción: aspectos generales para verificar los sellos de seguridad.

· Si no se dispone de un método de seguridad, se realizará una inspección visual documentada del vehículo y el contenido, tal como se describe en el apartado Recepción: aspectos generales.

(c) Si el envío LTL se realiza en un vehículo (p. ej., una furgoneta de reparto) que no permita la descarga del montacargas, las instalaciones de recepción deberán contar con procedimientos documentados que permitan que el conductor del vehículo lleve el material dentro de la instalación de la recepción.

17. Los ingredientes de grado alimenticio clasificados como peligrosos (peligros para la salud, peligros físicos o ambientales) deberán cumplir lo siguiente:

(a) Se enviarán de acuerdo con los requisitos de las especificaciones de GMI y las leyes y normas aplicables, y dispondrán de medidas de contención y protección adecuadas.

(b) La documentación pertinente, como la hoja de datos sobre seguridad (SDS, por sus siglas en inglés), acompañará la carga según lo exijan las leyes y normas aplicables.

NOTA: Lo anterior no hace referencia a ingredientes o productos clasificados como “peligrosos” debido a cuerpos extraños o razones de seguridad alimentaria.

18. Las importaciones, las exportaciones y los envíos transfronterizos deberán cumplir lo siguiente:

(a) Las leyes y normas aplicables.

(b) Los requisitos de comercio mundial de GMI que se describen en la política y las normas sobre comercio mundial.

(c) Las muestras tomadas por el organismo regulador en la frontera deberán cumplir el protocolo sobre muestras fronterizas descrito en el apartado de la norma Standard 1.2 Regulatory Sampling relativo a seguridad alimentaria y asuntos normativos de GMI.

(d) En todas las importaciones a EE. UU., se utilizarán sellos de seguridad que cumplan la norma ISO PAS 17712.

(e) El país exportador se asegurará de que el sello utilizado cumpla los requisitos de sellado del país importador.

(f) Si un envío no tiene sello de seguridad o el sello de seguridad no coincide con la documentación de envío, la documentación de envío no se cambiará sin la documentación completa de la cadena de custodia. Esto incluye:

- Si el sello de seguridad se retira en la aduana, el transportista notificará a GMI y hará constar la información del nuevo sello de seguridad en la documentación de envío.

- Si el envío está en camino y la integridad del sello está comprometida, el transportista deberá comunicarse con GMI para obtener instrucciones sobre cómo proceder. Si GMI determina que el vehículo se puede volver a sellar, se aplicará un nuevo sello con los números de sello que consten en la documentación de envío.

19. **Los contenedores de transporte vacíos** almacenados en las instalaciones deberán tener las puertas cerradas. No se requieren sellos ni candados.

20. **Vehículos lanzadera:**

Los vehículos lanzadera constituyen un método para el transporte directo del producto o material hacia un lugar de fabricación o desde él por una ruta regular desde un lugar de almacenamiento cercano designado o hacia él. Los vehículos lanzadera los suministra una empresa designada y, por lo general, se utilizan para lugares que no disponen de amplio espacio de almacenamiento para productos o materiales. Esta definición de vehículos lanzadera no incluye (1) vehículos o contenedores con productos o materiales que estén inactivos en un lote o depósito, (2) envíos de comercio interestatal, (3) envíos a clientes y (4) envíos de materias primas de proveedores.

Se aplican los siguientes requisitos a los vehículos lanzadera:

(a) Los vehículos lanzadera deberán contar con un método que proteja el contenido.

- El Facility FSQ Manager o un delegado determinarán el método.

- El método podrá incluir un sello de seguridad, un candado u otro dispositivo que asegure el contenido y lo proteja de la manipulación.

- El personal autorizado por la gerencia de las instalaciones será quien aplique el método de seguridad (sello, candado u otro).

(b) Si el sellado del contenedor o vehículo lanzadera no cumple el requisito de sellado de seguridad para envíos regulares (requisitos 4.1.7 y 4.1.8), las instalaciones deberán disponer de una evaluación de riesgos documentada y un procedimiento asociado para los vehículos lanzadera. El Facility FSQ Manager o un delegado aprobarán la evaluación y el procedimiento de riesgos, que incluirán lo siguiente:

- qué ubicaciones y rutas están dentro del alcance del vehículo lanzadera;

- qué tipo de medidas de seguridad se utilizan;

- quién está autorizado para aplicar medidas de seguridad;
- qué empresa está autorizada para ofrecer el servicio de lanzadera.

Política 06: Etiquetado e identificación del producto

Norma 6.1: Control y etiquetado del producto

Los países que adquieran productos de General Mills contarán con un plan de control de etiquetas documentado para que se etiqueten correctamente según las normativas aplicables nacionales y los requisitos de General Mills. Como mínimo, el plan de control de etiquetas indicará quién es responsable de asegurar la precisión y el cumplimiento de cada componente:

- a. Procedimientos para la creación y aprobación de etiquetas requeridos por GMI y las agencias normativas correspondientes (incluidas declaraciones, afirmaciones sobre el producto y etiquetas sobre alérgenos).
- b. Modificar los procedimientos de gestión necesarios para que los productos tengan etiquetas exactas cuando se cambie la fórmula o la etiqueta de los mismos.
- c. Procedimientos para gestionar el proceso de etiquetado y asegurar la aplicación de etiquetas correctas.

Norma 6.2: Preparación para auditorías de afirmaciones sobre productos orgánicos

1. Los almacenes afiliados a General Mills que solo 1) almacenen ingredientes orgánicos o material de envasado en contacto con alimentos para productos orgánicos, y/o 2) distribuyan productos con certificación orgánica, mantendrán la integridad orgánica de todos los materiales y productos en sus instalaciones.
2. Las instalaciones contratadas por General Mills o de su propiedad que lleven a cabo "Special Pack" contarán con un plan documentado que detalle qué se necesita para mantener la integridad orgánica de los productos fabricados, almacenados o distribuidos bajo su control.
3. La agencia de certificación de la entidad aprobará el plan documentado. En EE. UU., este plan documentado es el Plan de cumplimiento orgánico (OCP) y se denominará así en esta norma, aunque otros certificadores y otras normas orgánicas pueden usar distintos términos para describirlo.

Requisitos para la integridad de productos orgánicos

1. MANTENER LA INTEGRIDAD DEL ENVASE:
 - Los recipientes o envases terminados no pueden abrirse
 - Los códigos de lote originales de los productos no pueden alterarse

- Se permite el reenvasado (suele denominarse “Special Pack” y no expone alimentos, sino que los reenvasa en recipientes individuales contenidos en una nueva caja externa) de productos orgánicos, pero se requerirá certificación orgánica si el nuevo envase contiene indicaciones/símbolos orgánicos.

2. IMPEDIR MEZCLAS:

- Los ingredientes y productos terminados orgánicos e inorgánicos no pueden mezclarse**
- Las operaciones normales de almacenaje cumplen suficientemente este requisito. Los ingredientes y productos orgánicos precintados y envasados que se mantienen precintados y envasados en el almacén no corren peligro de violar la prohibición de mezclado.

3. IMPEDIR EL CONTACTO CON SUSTANCIAS PROHIBIDAS:

- No puede producirse contaminación por contacto con materiales de limpieza o de tratamiento de plagas.
- Envasado impermeable: los ingredientes y productos contenidos en botellas, latas y demás envases impermeables quedan excluidos de los problemas de contaminación. Las cajas de cartón y los envases de cartón ondulado NO se consideran impermeables.
- Envasado permeable: si se aplican pesticidas nebulizados o rociados, o productos de limpieza prohibidos en zonas donde se almacenan y envasan productos o ingredientes orgánicos, estos pueden quedar afectados por los pesticidas, y en consecuencia los productos orgánicos deben retirarse antes de la aplicación o protegerse con cubiertas impermeables. El tiempo de ventilación necesario antes del retorno o del descubrimiento de materiales y productos orgánicos es tres veces el tiempo de ventilación indicado para el tratamiento.. Por ejemplo, una ventilación de 8 horas significa un periodo de protección de al menos 24 horas.
- Existencias de envases en contacto con alimentos: las existencias de envases en contacto con alimentos también deben protegerse contra la contaminación, igual que cualquier ingrediente alimentario.
- Debe guardarse la documentación del programa pesticida y de sus procedimientos.
- Norma de prueba demostrable: todos los tratamientos pesticidas y el traslado o cobertura de los productos debe documentarse para poder demostrar que se ha mantenido la integridad de los productos y de los ingrediente orgánicos. Los registros deben indicar el tipo y la hora de tratamiento, la hora y la ubicación del traslado o cobertura del producto, lugares de almacenamiento fuera del almacén, el tiempo de ventilación recomendado para después de la aplicación, y la hora de retorno al almacén, teniendo en cuenta la regla de las tres veces indicada anteriormente.

Política 07: HACCP

1. Todas las instalaciones que elaboran o envasan productos de General Mills (incluidos los almacenes que los pasan a envases que contienen alérgenos o que colocan adhesivos según idioma) contarán con programas de Punto de control crítico y de análisis de peligros (HACCP) a fin de gestionar los riesgos para la seguridad alimentaria.
2. Las instalaciones que almacenan productos de General Mills con control de temperatura para seguridad alimentaria contarán con un programa HACCP actual, efectivo y documentado que permita gestionar la seguridad alimentaria. (Diríjase a General Mills Quality para determinar si el control de temperatura es un peligro de seguridad alimentaria para los productos de alimentación específicos que se almacenen en una instalación determinada.)

3. Los almacenes tendrán programas de prerequisites efectivos y documentados para asegurar que se mantiene un entorno higiénico en toda la cadena de alimentos a través de la higienización, el control de plagas y el mantenimiento.
4. El plan HACCP debe incluir una lista de programas de prerequisites:
 - Análisis de riesgos (para identificar posibles peligros).
 - Organigrama del flujo del proceso.
 - Puntos de control crítico (CCP) aplicables. En el organigrama esquemático se identificarán los CCP y se acompañarán con protocolos de control (frecuencia, límites críticos) y con la verificación para cada CCP.
 - Se implantarán y documentarán procedimientos de corrección y medidas correctivas para cada CCP.
 - Se validará cada CCP para asegurar que los límites críticos controlan el peligro con efectividad y que el proceso es capaz de funcionar dentro del límite crítico. Se documentarán todos los datos de validación.
 - El equipo de HACCP revisará anualmente el plan HACCP y se proporcionará formación HACCP anualmente para los responsables de la verificación/control de CCP.

Política 08: Alérgenos de productos alimenticios

Norma 8.2: Procedimientos para controlar alérgenos de productos alimenticios

1. El personal involucrado en almacenamiento y distribución tanto permanente como temporal de productos para alimentación humana y animal debe ser consciente de la presencia de alérgenos para las personas en alimentación animal y los riesgos que ello conlleva. Esto incluye el conocimiento de los alérgenos presentes en ingredientes, productos, almacenamiento, áreas de producción y áreas del personal como vestuarios, cantina, y máquinas expendedoras. Esta formación ha de ser documentada.
2. Los almacenes que **sólo conservan productos envasados de General Mills** realizarán una evaluación documentada a fin de determinar los procedimientos de control necesarios para protegerse contra la presencia imprevista de alérgenos.
3. Basándose en los resultados de la evaluación, cada almacén formulará y documentará los procedimientos de control de alérgenos específicos de su ubicación. El General Mills Quality designado o su equivalente regional revisará los procedimientos de control documentados y la evaluación.
4. Como mínimo, el almacén contará con un procedimiento de derrames, uno para segregar productos dañados/filtrados y la formación correspondiente a estos procedimientos.
5. Los almacenes que **sólo conservan y reenvasan* productos envasados de General Mills** realizarán una evaluación documentada (utilizando **el Procedimiento 8.2.2 de General Mills FSRM**) a fin de determinar los procedimientos de control necesarios para protegerse contra la presencia imprevista de alérgenos.
6. Basándose en los resultados de la evaluación, cada instalación formulará y documentará los procedimientos de control de alérgenos específicos de su ubicación.
7. El GMI Quality Manager, la persona designada o su equivalente regional revisará anualmente los procedimientos de control documentados y la evaluación.

8. **El reenvasado** consiste en separar de sus recipientes de envío originales las unidades totalmente envasadas para el consumidor y en reconfigurarlas con otros productos envasados en nuevos embalajes externos que contienen información sobre alérgenos y/o ingredientes. Este proceso también incluye la colocación de adhesivos del producto según el idioma (sobre la declaración de ingredientes o el listado de alérgenos). La reconfiguración de unidades de envío, como la creación de una 'paleta arco iris' o la retirada de unidades de envío deterioradas, no se considera reenvasado.
9. Si el almacén manipula alimentos expuestos durante las actividades habituales de envasado, deberá cumplir el programa completo de alérgenos especificado por General Mills. Puede solicitar más información al General Mills Quality Manager.

Política 11: Uso de pesticidas agrícolas y granos crudos

1. En almacenes de productos agrícolas crudos se contará con un programa integrado de gestión de plagas (IPM) que incluya mantenimiento, higiene y gestión de pesticidas. El Quality Manager o Grain Operations aprobará estos programas, que serán acordes con la intención de General Mills de utilizar la cantidad mínima del pesticida efectivo y menos tóxico disponible.
 - Para proteger el grano...
 - Los suelos se mantendrán limpios.
 - Se designarán zonas de almacenamiento seguras para todos los productos químicos.
 - Se designarán zonas de almacenamiento para las herramientas y los equipos.
 - Los equipos, estructuras e instalaciones suspendidas se mantendrán sustancialmente libres de acumulaciones para eliminar posibles refugios de plagas.
 - Se retirarán oportunamente las acumulaciones en áreas periféricas para impedir el refugio de plagas u otras situaciones antihigiénicas.
 - Paredes, pisos, cielorrasos, cintas transportadoras, canaletas, cubos de basura, puertas y ventanas se mantendrán en buen estado con limpiezas periódicas.
 - La frecuencia de limpieza de los cubos de basura dependerá de la evaluación de riesgos del tipo de cubo, la capacidad de realizar inspecciones adecuadas y el historial de problemas.
 - Los límites de la instalación estarán claramente definidos, identificados y controlados. Los límites de la instalación se mantendrán libres de vertidos de grano, basura, maleza, desechos en los equipos o de otras situaciones que puedan atraer plagas.
2. Los granos de General Mills se controlarán con la frecuencia suficiente para identificar adecuadamente problemas potenciales.
3. Se tomarán muestras del flujo de grano de General Mills y se buscará evidencia de infestación de insectos, excrementos de roedores, olores rancios, moho y hongos, temperatura y contenido de humedad. La frecuencia de la toma de muestras se determinará y ajustará en función de los resultados del control. Si se observan situaciones rechazables al examinar el grano de General Mills, se avisará a General Mills y se tomarán de inmediato las medidas apropiadas.

Política 12: Donación de productos

1. General Mills determinará el status de las donaciones. Bajo ningún concepto podrá ser producto donado sin el consentimiento de General Mills.
2. Los productos donados por General Mills serán seguros para el uso y el consumo humanos.
3. Los productos donados por General Mills cumplirán las leyes y normativas aplicables en el lugar de recepción para donación de productos.

-
4. Los productos de General Mills aprobados para su donación solo se entregarán a organizaciones aprobadas por GMI.
 5. Los productos para donaciones de General Mills incluirán etiqueta informativa, serán rastreables y se manipularán de forma que se asegure su integridad.

Política 13: Control de peligros físicos y materiales extraños

1. Los materiales de envasado con superficies en contacto con el alimento, así como los ingredientes y el producto terminado, se protegerán contra la contaminación durante su traslado y almacenamiento.
2. Los almacenes minimizarán el uso de vidrio, plástico quebradizo y cerámica en las zonas de almacenamiento y protegerán estos materiales donde se utilicen.
3. Los almacenes realizarán un inventario y una inspección documentada del vidrio, el plástico quebradizo y los componentes cerámicos necesarios ubicados en zonas de almacenamiento con una frecuencia basada en la importancia del riesgo para impedir la contaminación de productos, incluidos procedimientos en caso de daños o roturas.
4. El personal involucrado en la manipulación de materiales de vidrio, plástico quebradizo o cerámica en el almacén recibirán formación documentada sobre los peligros y procedimientos relacionados.
5. Las bombillas deberán protegerse contra las roturas.
6. Las bombillas incandescentes y fluorescentes tendrán cobertura de seguridad o se encerrarán en cubiertas o elementos de protección.
7. Las coberturas dañadas, agrietadas o descascaradas se sustituirán inmediatamente. Las cubiertas o elementos de protección se mantendrán en buen estado, sin roturas ni grietas.
8. Si el almacén gestiona alimentos expuestos, se adoptarán precauciones adicionales para protegerlos contra peligros físicos y materias extrañas.
9. Si el almacén realiza detección de metales o rayos X en envases cerrados de alimentos, se encontrarán requisitos adicionales en las políticas de General Mills.

Norma 14.2: Almacenes externos

1. Los almacenes tendrán programas/procedimientos actualizados, efectivos y documentados que aseguren el cumplimiento de este Manual global de calidad para los almacenes de General Mills.
2. Los almacenes notificarán inmediatamente a General Mills las siguientes situaciones:
 - Todos los posibles problemas de cumplimiento de normativas y seguridad alimentaria que puedan afectar al producto de General Mills.
 - Todos los contactos con agencias normativas de alimentos, aunque no se refieran a productos de General Mills.
 - Otros contactos (p. ej., medios de comunicación, agencias normativas ajenas a los alimentos) que puedan afectar a General Mills.
 - Otros hechos que puedan afectar al negocio de forma significativa.
 - Cualquier cambio en las **operaciones del almacén** (reenvasado, cambios en los requerimientos de temperaturas, cambios de ubicación) que puedan impactar a las operaciones de calidad o seguridad alimentaria.
3. A petición de General Mills, todos los almacenes le brindarán acceso a documentación, productos, materias primas e instalaciones que afecten a productos de General Mills.

4. Los almacenes realizarán una autoinspección interna mensual. Se tomarán medidas correctivas para solucionar las carencias identificadas. Los resultados se comunicarán a General Mills cuando esta los solicite.
5. Los almacenes realizarán una revisión anual de los programas para asegurar el cumplimiento de los requisitos de calidad y seguridad alimentaria de General Mills. (Consulte la plantilla de la lista de comprobaciones de auditoría/verificaciones del almacén.) Se tomarán medidas correctivas para solucionar las carencias identificadas. Los resultados se comunicarán a General Mills cuando esta los solicite.

Política 15: Defensa alimentaria

1. Los almacenes tendrán un programa de defensa alimentaria para gestionar los riesgos de actos de alteración intencionales.
2. El Programa de defensa alimentaria deberá incluir lo siguiente:
 - Formular, implementar y mantener un plan documentado de defensa alimentaria que incluya lo siguiente:
 - Perfil de la instalación (información general de la misma), producto almacenado, número de empleados, mapa/acceso del edificio, etc.
 - Evaluar dónde y cómo pueden producirse los riesgos de alteraciones intencionales en el almacén.
 - Determinar qué estrategias de mitigación pueden aplicarse para disminuir el riesgo de alteración intencional.
 - Lista de contactos de emergencia si se vulnera el control de mitigación y/o hay motivos para sospechar actos de alteración intencionales.
 - Tener un número de registro de la FDA (para instalaciones que almacenen productos en los EE. UU.).
3. Se contará con políticas de personal para asegurar que los empleados realizan su trabajo dentro del almacén y no suponen un riesgo de daño intencional (algunos ejemplos son control de drogas y antecedentes como parte del proceso de contratación).
4. Formular, implementar y mantener formación de defensa alimentaria para nuevos empleados y después anualmente.
 - a. La profundidad de la formación dependerá del papel del empleado en las estrategias de mitigación para prevenir riesgos de alteraciones intencionales. Como mínimo, los empleados recibirán formación para informar sobre actividades sospechosas.
5. Se tomarán medidas de seguridad física para reducir el riesgo de acceso no autorizado a alimentos o a envases que contengan alimentos.
 - a. Se controlarán todos los puntos de entrada para personas y alimentos. (Nota: se incluyen los remolques cargados en el depósito para impedir alteraciones o retiradas imprevistas de productos.)
 - b. Los empleados y los visitantes al almacén estarán claramente identificados. Además, se limitará la entrada de los conductores para que no tengan acceso a los alimentos dentro del almacén.
6. Todos los actos de alteración supuestos, temidos o confirmados se abordarán inmediatamente y se comunicarán como corresponda.

7. Anualmente se reunirá un equipo multidisciplinar de recursos humanos y la dirección para revisar (y actualizar si fuera necesario) el programa de defensa alimentaria. (Documentar la última reunión como equipo.)
 - a. Confirmar que las estrategias de mitigación están implantadas y funcionan según lo previsto.

REVISION LOG FOR el MANUAL DE CALIDAD ALMACENES GLOBAL

FECHA	REVISEADO POR	NOTAS/ CAMBIOS
18.05.2023	Joletta Knight	Revisión completa y actualizaciones: Adición del addendum de la cadena de frío (Daniel Wu), actualizaciones en la política 2 y 4. Chequeo gramático.

Anexo de la NAR

Los siguientes requisitos son conformes con el General Mills Logistics Product Safety Team (GMI LPS) – Para almacenes en EE. UU./Canadá que utilizan SAP

Política 02: Requisitos de control, trazabilidad y recuperación/retirada de productos

1. Los programas de trazabilidad de cada instalación se pondrán a prueba mediante un simulacro de recuperación/trazabilidad al menos una vez al año.
2. Los simulacros de recuperación se evaluarán desde un paso anterior a la instalación (es decir, origen del material entrante) y un paso posterior a la instalación (es decir, destino del material saliente). Todos los simulacros de recuperación deberán incluir la siguiente documentación:
 - a. Identificación del producto rastreado (es decir, ingrediente, producto terminado)
 - b. Tiempo para completarlo
 - c. % de materias primas recuperadas
 - d. % de productos terminados recuperados
 - e. Las enseñanzas clave, carencias, discrepancias, acciones correctivas y mejoras del sistema necesarias para cumplir los criterios previstos de (a) 4 horas o menos (b) el 100 % de recuperación del material.
3. NOTA: la documentación esencial para la trazabilidad puede incluir Registros de recepción, Identificación de pallets, Registros de envío, Recibo de discrepancias/conciliaciones de envíos, Pedidos retenidos y disposiciones, Special Pack, Donación, Destrucción y Vertido.
4. La documentación de recepción y envío debe conservarse de acuerdo con los requisitos de retención corporativos (siete años).
5. Se ejecutarán las conciliaciones de General Mills (rastreo del producto) asociadas con Acciones en el mercado (recuperaciones y retiradas), a petición de General Mills, en el 99-102 % de la producción y se completará antes de 24 horas. Cualquier carencia reconocida por el almacén deberá resolverse oportunamente.
6. Se llevarán a cabo las auditorias de rastreo orgánico de General Mills, de acuerdo con lo que solicite General Mills, en el 99-102 % de la producción y se completará antes de 24 horas. Cualquier carencia reconocida por la instalación deberá resolverse oportunamente.
7. No se gestionarán existencias de productos terminados o semiterminados fuera del sistema SAP de General Mills ni del sistema local de gestión de existencias.

8. Existirá un proceso para asegurar la conciliación del sistema de gestión de existencias del almacén (WMS) y del sistema SAP de General Mills.
9. Para materiales gestionados por lotes (en los que el sistema de existencias captura el material y la fecha de código) la conciliación se realizará a nivel de lote o de fecha de código.
10. Además de conciliar a diario las existencias entre el sistema local de gestión de existencias y el sistema SAP de General Mills, los almacenes llevarán a cabo un recuento físico del ciclo cada 90 días.
11. El recuento del ciclo incluirá la comprobación física del código de material, la fecha del código y la cantidad en cada almacén. Cualquier discrepancia entre el recuento físico, el sistema local de gestión de existencias y el sistema SAP de General Mills se investigará y resolverá en el plazo de un día hábil.
12. El propietario del proceso en la instalación mantendrá e identificará los datos maestros (como dimensiones, pesos, bandera verde donde proceda) que afecten la precisión y el control de las existencias. Los datos maestros del sistema de existencias de la instalación deben coincidir con el sistema SAP de General Mills.
13. Debe existir un Plan de continuación del negocio (BCP), que se comprobará anualmente, para asegurar que se mantiene la trazabilidad y el control de existencias durante las interrupciones del sistema.
14. En los almacenes que reenvasen o reetiqueten productos, existirán procedimientos para suministrar materiales a la zona de reenvasado/reetiquetado de una forma oportuna y precisa que respalde la Lista de materiales (BOM) y la secuencia de producción. Habrá un control visual para asegurar que la cantidad correcta de producto está preparada para el consumo y que se mantiene la precisión del consumo frente a la BOM.
15. La cantidad enviada de cada material y fecha de código se registrará en la orden de carga de la instalación expedidora o en el informe del sistema de gestión del almacén para todos los productos enviados desde una instalación en nombre de General Mills, incluidos envíos entre plantas y al cliente. En los documentos de envío deben indicarse los códigos completos del producto.
16. En el registro de envío se identificará una fecha de código para cada paleta, cuando se cargue una paleta completa.
17. Los pallets mixtos tendrán un cartel para CADA fecha de código contenida en el pallet. El cartel incluirá el número del artículo, la fecha del código y la cantidad. Se contará con un método para rastrear de manera exacta los pallets con fechas de código mixtas. Con cantidades inferiores a una paleta completa, se indicará el número de unidades de envío recuperadas de las zonas de recogida por cada fecha de código indicada para la documentación de informes de recuperación.
18. Los pallets con fecha de código utilizarán el cartel normal de pallet mixto de GMI y contendrán una placa de licencia (LPN) para cada fecha de código.
19. Habrá procedimientos de reutilización y recuperación para asegurar que se mantiene y registra la integridad del lote en el sistema de gestión de existencias del almacén y en el sistema SAP de gestión de existencias de General Mills.
20. Habrá procedimientos de gestión de la edad (realmacenamiento, fecha de código de la ubicación del almacenamiento, etc.) para respaldar los requisitos de vida útil enviables al cliente y minimizar las cancelaciones asociadas con productos caducados.
21. Habrá procedimientos para procesos de realimentación y reutilización que aseguren un control adecuado del lote y prácticas de registro correctas. Se mantendrá la integridad de la fecha de código entre la unidad consumible y el envase interior/exterior, la caja y la paleta.

De acuerdo con General Mills Logistics Product Safety Team (GMI LPS) – Para almacenes en EE. UU./Canadá que utilizan SAP

PRODUCTOS TERMINADOS O SEMITERMINADOS:

Información necesaria en el Conocimiento de embarque (BOL) para pedidos ENTRE PLANTAS –

	Descripción	Comentarios
1	Número BOL/de embarque	El número empieza con 3 o 5 (excepto los ceros a la izquierda)
2	Número de envío	El número empieza con 2 (excepto los ceros a la izquierda)
3	Embarque desde Información	Nombre y dirección
4	Embarque a Información	Nombre y dirección
5	Información del transportista	Nombre del transportista o código SCAC
6	Cantidad total	
7	Peso total	

Información adicional necesaria en el BOL o en la Nota de entrega/Lista de control* por separado:

	Descripción	Comentarios
8	Número de material de GMI	Este NO es un código UPC
9	Fecha de código de GMI en el formato DDMMMAAAAPP O BIEN DDMMMAPP	DD = día del mes MMM = abreviatura del mes (Ene/Feb, etc.) AAAA = año de 4 dígitos A = último dígito del año de 4 dígitos PP = código de la fuente de producción de 2 letras
10	Cantidad embarcada para cada material/fecha de código	

***Si se utiliza una Nota de entrega/Lista de control por separado, deberá GRAPARSE al ejemplar del BOL para el receptor**

Información necesaria en el BOL después de cargar y precintar el camión:

	Descripción	Comentarios
11	Número del remolque	Información identificativa del remolque del transportista
12	Número de precinto	
13	Fecha y firma del conductor/agente del transportista	Se completa una vez que el camión está cargado y precintado para confirmar la transferencia de propiedad

Información necesaria en el BOL después de la recepción de la carga

	Descripción	Comentarios
14	Firma del receptor	Puede utilizarse un sello con espacio para la firma y la fecha. No escribir sobre la información solicitada.

Se necesitarán tres ejemplares del Conocimiento de embarque en el punto de embarque con la fecha/firma del conductor en ellos. Una vez confirmada la recepción, el personal de la instalación firmará/fechará los dos ejemplares del conductor.

- 1.) Archivos de la ubicación de embarque
- 2.) El conductor guarda los archivos para el transportista
- 3.) Archivos de la ubicación receptora

EMBARQUES EN VAGONES/INTERMODALES:

7. La documentación saliente se colocará en la parte interior de la puerta del vagón o del remolque intermodal. Si no hay un lugar específico para la documentación en el contenedor, adjúntela a la última paleta. Esta documentación permitirá validar el número de ID del contenedor y el precinto original a efectos de la cadena de custodia del producto.
8. Si se trata de un embarque intermodal, esta documentación no será la original que contiene la firma del conductor. Si excepcionalmente se necesitan ejemplares originales firmados con fines de auditoría o para facilitar el proceso de reclamos, la instalación de embarque original puede proporcionar una copia del original.

Nota: la documentación del BOL debe conservarse durante 11 años.

1. **De acuerdo con el General Mills Logistics Product Safety Team (GMI LPS) – Para almacenes de EE. UU./Canadá se utilizará SAP** - Se llevarán a cabo retenciones simuladas peligrosas al menos una vez al año sin avisar (la práctica correcta es trimestralmente) en cada instalación a fin de evaluar la capacidad de la instalación para retener un producto con precisión y de manera oportuna. Si el resultado es deficiente, podría ser necesario trabajo adicional. Cualquier fallo requiere una nueva prueba.
2. Dentro de las **4** horas posteriores a la identificación y la comunicación del código del material de calidad inferior y el lote/fecha de código, se retendrá el material en el almacén.
3. Las retenciones peligrosas requieren una verificación semanal que compare las existencias físicas (código del material, fecha de código, cantidad) con el sistema de gestión del almacén y el HiFi (sistema Hold It Find It [retener, encontrar] de GMI para respaldar la gestión de la retención).
4. Se seguirá la Lista de tareas críticas de retención peligrosa y se documentará cada retención peligrosa.
5. Se identificarán las carencias del proceso y la tecnología y se resolverán de manera oportuna.
6. Los remolques con productos retenidos se aislarán para impedir recogidas imprevistas del transportista, se precintarán y se controlarán. El producto retenido se refleja como Existencias bloqueadas en el SAP y como existencias no disponibles en el nivel WMS (sistema de gestión del almacén) de la instalación.
7. Habrá controles electrónicos adecuados para impedir la asignación a un pedido saliente. Toda la producción deberá capturarse en las retenciones peligrosas/no peligrosas. Esto debe incluir productos recuperados y dañados. Todas las existencias - Debemos asegurarnos de que no está solo en el sistema SAP de GMI sino también en el WMS local (sistema de gestión del almacén) - ubicación física.
8. Cualquier existencia retenida que implique producto Special Pack requerirá una conciliación de los componentes del Special Pack frente al producto terminado para asegurarse de que se ha justificado todo el material.
9. Cada instalación tendrá un responsable del proceso de nivel para asegurar la ejecución oportuna de la disposición adoptada sobre el producto retenido. (GMI adopta la disposición, pero la instalación necesita implementarla de forma oportuna.)

10. Toda retención de más de 60 días requiere el traslado a una instancia superior con la aprobación definitiva de General Mills Quality. Debe adoptarse una disposición sobre la cantidad/la fecha de código/el número de artículo correctos (que coincidan con la cantidad retenida).
11. Para la destrucción, la práctica correcta requiere mantener carteles de retención en los pallets hasta el punto de destrucción. Si se envía producto retenido intencionalmente a otro almacén, cada paleta de producto retenido debe llevar carteles durante el envío. Deben cumplirse los requisitos de control adicional de acuerdo con la Gestión de retención peligrosa de RACI.

Norma 4.2: Recepción

Se introducirán los siguientes datos en el sistema SAP de GMI de forma oportuna:

Dato	Descripción	Tempestividad de la información del SAP de GMI
<i>Producción</i>	<i>Recibo de producción</i>	<i>2 horas</i>
<i>Recibo entre plantas</i>	<i>Recibo de una instalación interna de GMI</i>	<i>2 horas</i>
<i>Recibo del proveedor PO</i>	<i>Recibo de la orden de compra del proveedor</i>	<i>2 horas</i>
<i>Envío entre plantas</i>	<i>Envío a una instalación interna de GMI</i>	<i>2 horas</i>
<i>Envío del cliente</i>	<i>Envío a un cliente de GMI</i>	<i>2 horas</i>
<i>Devolución del cliente</i>	<i>Devolución del producto de un cliente de GMI</i>	<i>el mismo día</i>
<i>Donación</i>	<i>Donado a una organización benéfica</i>	<i>el mismo día</i>
<i>Destrucción</i>	<i>Destruído in situ o enviado a un vertedero</i>	<i>el mismo día</i>
<i>Alimento para animales</i>	<i>Enviado a un programa de alimento para animales autorizado</i>	<i>el mismo día</i>
<i>Uso</i>	<i>Convertido en otro producto</i>	<i>2 horas</i>
<i>Realimentación</i>	<i>Realimentado a otro producto o fecha de código</i>	<i>el mismo día</i>
<i>Agregar a/Retirar de retención</i>	<i>Trasladar el producto del estado disponible al estado retenido y viceversa</i>	<i>el mismo día</i>
<i>Corrección de envíos entre plantas</i>	<i>Correcciones en envíos internos de GMI por exceso de peso, desviación o errores del sitio</i>	<i>el mismo día</i>
<i>Escasez/Excedentes del cliente</i>	<i>Correcciones en envíos de GMI al cliente por escaseces o excedentes</i>	<i>el mismo día</i>
<i>Ajustes de existencias</i>	<i>Ajustes de existencias o de recuentos de ciclo para corregir las existencias</i>	<i>el mismo día</i>

Política 4.3: Envíos

1. Habrá un proceso para asegurar que la información de datos maestros asociados con cada cliente sea oportuna y precisa a fin de cumplir las expectativas del cliente y mantener el control de edad adecuado. El sistema local de gestión del almacén debe ser preciso y reflejar la información correcta para los requisitos/envíos del cliente. Los almacenes deben comprender cuál es la expectativa de vida útil para envíos del cliente y cumplirla. Las existencias contenidas en remolques/recipientes controlados por el sitio deben verse reflejadas en las existencias ERP.
2. Los ingredientes certificados como kosher o halal se enviarán con el símbolo kosher o halal correspondiente, u otra documentación requerida por la agencia certificadora del distribuidor y según las indicaciones del certificado.
3. Para producto sometido a una prueba de liberación positiva, se utilizarán los procedimientos de Luz Verde o Incubación de calidad a fin de asegurar que NO se envía al cliente y que existe visibilidad en el sistema SAP de GMI en relación al estado de las existencias.

REVISION LOG para NAR ADDEDUM:

FECHA	REVISEADO POR	NOTAS/CAMBIOS
18.5.2023	Joletta Knight	No hay cambios – chequeo de la gramática

Addendum de la cadena de frío de General Mills (GMI)

Tabla de contenidos

Objetivo y alcance	38
Definiciones.....	38
Requerimientos de temperatura.....	Error! Bookmark not defined.
Recepción	38
Almacenamiento.....	Error! Bookmark not defined.
Expedición	Error! Bookmark not defined.
Tolerancias en las desviaciones de las temperaturas.....	Error! Bookmark not defined.
Instalación	Error! Bookmark not defined.
Dispositivos de monitoreo.....	Error! Bookmark not defined.
Buenas prácticas de mapeo de temperaturas en almacén.....	40
Referencia	40

Objetivo y alcance

- El objetivo de este documento es mantener la Calidad y Seguridad de todos los productos refrigerados, congelados e ingredientes de General Mills. Este documento cubre tanto los requisitos de temperatura en la recepción, almacenamiento y transporte como aquéllos en el almacenamiento y dispositivos de monitoreo.

Definiciones

- Temperatura de almacenamiento: la temperatura standard requerida para el almacenamiento.
- Temperatura a la descarga/ carga: la temperatura standard en la carga/ descarga.
- Temperatura de transporte: la temperatura standard requerida para el transporte (incluye camion, contenedor o cualquier otro método de transporte)

Requerimientos de temperatura

- Requerimientos de temperatura para los productos / ingredientes de GMI (referirse a la tabla 1)

Tabla 1. Requerimientos de temperatura para producto e ingredientes			
Requerimientos de producto	Temperatura almacenamiento ^b (Objetivo/ Máximo)	Temperatura del área de recepción de la carga/ descarga	Temperatura de transporte ^b (Objetivo/ Máximo)
Haagen Dazs	≤-26°C / ≤-23°C ≤-15°F / ≤-9.4°F	≤10°C ^a ≤50°F ^a	≤-26°C / ≤-23°C ^c ≤-9.4°F / ≤-0.4°F
Ingrediente/ producto congelado (Incluye comida animal) (Depende de las características del producto y regulación local)	≤-18°C ≤-0.4°F	≤10°C ^a ≤50°F ^a	≤-18°C / ≤-15°C ≤-0.4°F / ≤5°F
Producto/Ingrediente refrigerado NO listo para su consumo (Depende de las características del product y regulación local)	0~10°C 32~50°F	≤10°C ^a ≤50°F ^a	0~10°C 32~50°F
Producto/Ingrediente refrigerado listo para su consumo (incluye comida animal) (Depende de las características del product y regulación local)	0.5~5°C 32.9~41°F	≤10°C ^a ≤50°F ^a	0.5~5°C / 7.2°C 32.9~41°F / 44.96°F
Almacenamiento en aire acondicionado	10~20°C, humedad≤65% 50~68°F, humedad≤65%	NA	10~20°C 50~68°F

^a Aparte de Haagen Dazs, el área de carga/descarga de otras categorías son una recomendación, de acuerdo a las condiciones meteorológicas locales, regulación local y las características del producto; en base a ello se puede determinar si la temperatura ha de ser controlada o no.

^b Si la temperatura de almacenamiento y transporte tiene requisitos especiales se han de seguir las especificaciones de producto terminado.

^c para HD, el transporte del almacén a los centros de venta el requerimiento es de temperatura máxima ≤-18°C al final de la ruta.

Recepción

- Si fuera necesario habría que desarrollar un procedimiento de para determinar el tiempo máximo que el producto puede mantenerse en la zona de carga/ descarga.

- La temperatura de la expedición /camion ha de ser chequeada y documentada. En el caso de ser necesario también incluir la del product.
- Inspección visual del product ha de tener lugar para asegurar la integridad del producto.
- Para el envío de productos Haagen Dazs, los datos del data logger han de ser descargados desde la web de Sensitech y luego utilizar la herramienta Crystal para identificar si se puede recepcionar o no.

Almacenamiento

- La temperatura de almacenamiento ha de seguir los requerimientos de la tabla 1.
- La temperatura del entorno ha de ser controlada y documentada por un dispositivo de control de temperatura.
- El almacén ha de establecer un procedimiento para evitar acumulación de hielo.

Expedición

- La temperatura de expedición y transporte ha de seguir los requerimientos de la tabla 1.
- Antes de la carga, los productos han de ser inspeccionados para su integridad, y el camion / contenedor debería estar pre-enfriado para asegurarse que la temperature alcanza el standard, detallado en la tabla 2.
- El camion deberá tener un dispositivo de monitoreo de la temperature durante el transporte.

Tabla 2. Recomendación pre-enfriado	
Producto	Recomendación
Haagen Dazs	0°C 32°F
Ingrediente/ producto congelado (Incluye comida animal) (Depende de la características del producto y legislación local)	0°C 32°F
Ingrediente / product no listo para su consumo refrigerado (Depende de la características del producto y legislación local)	1~5°C 33.8~41°F
Ingrediente / product listo para su consumo refrigerado (Depende de la características del producto y legislación local)	1~5°C 33.8~41°F

Tolerancia en las desviaciones de las temperaturas

- Cuando la temperature no alcanza el standard durante el almacenamiento, recepción y expedición un plan de acciones correctivas se ha de implementar inmediatamente para reducir el riesgo en los productos, que incluye el procedimiento de carga templada y acción del procedimiento de carga en frío.
- Para el product de Haggen Dazs, ver el procedimiento siguiente:
 - a) Utilizar la herramienta crystal para verificar si se puede liberar o no, más detalles referirse al documento “guía para la ayuda en toma de decisiones sobre bloqueo/ liberación”
 - b) Si los productos ya son productos especiales liberados la herramienta crystal puede no ser exacta, entonces se realizará una inspección visual o se evaluará junto con el Product Manager local.
 - c) Haagen Dazs shop y kitchen puede seguir el procedimiento ESP.

Instalación

- La temperature dentro del almacén, zona de carga/ descarga, y de la cámara ha de ser regularmente monitorizada y documentada.
- El Sistema ha de disponer de un Sistema de alarma para prevenir el abuso de temperatura
- El dispositivo ha de disponer de un Sistema de grabación de temperaturas, cubriendo un mínimo de 7 días, y que se ha de chequear mínimamente cada 24 horas, y esa grabación ha de ser guardada mínimo 2 años.
- La determinación del punto caliente / punto frío es recomendada. El sensor de la alarma debe estar en el punto caliente (referirse al manual de buenas prácticas de mapeo de temperaturas en el almacén).

Dispositivo de monitoreo

- Los intervalos de monitoreo de temperatura no deben superar los 30 minutos.
- El dispositivo de monitoreo ha de calibrarse anualmente por una empresa externa. En los casos en los que no sea posible un dispositivo preciso ha de instalarse.
- La alarma por altas temperaturas ha de calibrarse y documentarse anualmente.
- Registros de la calibración y verificación han de guardarse
- El dispositivo de monitoreo ha de estar protegido
 - a) De peligros
 - b) De ajustarse sin autorización
- En el caso de que el data logger, dispositivo de grabación de temperaturas no funcionara o estuviera perdido, se ha de seguir un plan de toma de muestras y hacer la inspección del producto y alinearse con el Product Manager de GM local para ver si puede liberarse.

Buenas prácticas del mapeo de temperaturas en el almacén

- Nota: cuando se considera el lugar de almacenamiento como un cubo, el sensor ha de colocarse en la esquina, el espacio del centro, en 'prevención' centro de cada lado del cubo (figura 1) ("5 reglas del sensor...", 2014). Este caso considera el intercambio de calor en cada área para asegurarse el peor caso de floculación de temperaturas. En el caso de espacios muy amplios se puede hacer el mapeo cúbico para la zona de almacenaje únicamente. El método de "stack de 3" puede aplicarse para la ubicación del sensor en el plano vertical en esa gran área (figura 2).

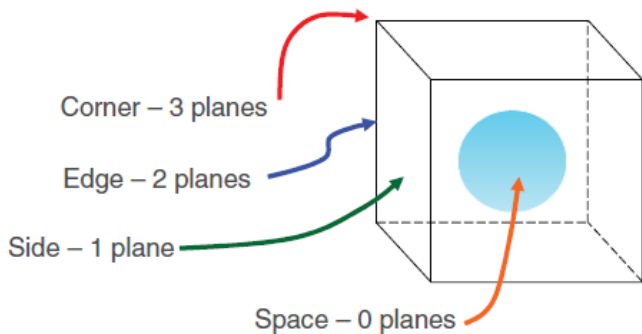


Figura 1: Partes del cubo

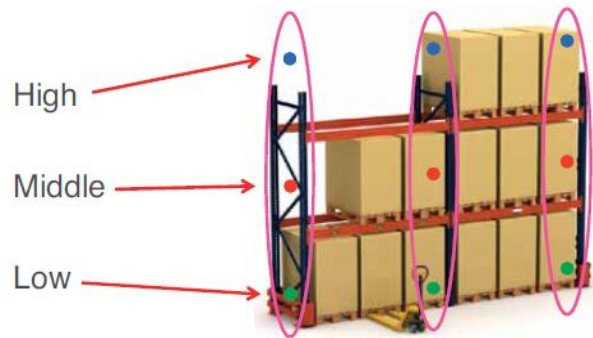


Figura 2: La ilustración del "the stack of three"

method

El mapeo de temperaturas ha de considerar variables comunes de las Fuentes potenciales de calor incluyendo:

- a) Volumen/área de superficie
- b) Temperatura diferencial
- c) Altura
- d) Paredes externas
- e) Puerta y ventana
- f) Iluminación
- g) Circulación del aire/HVAC

Referencias

- a) 5 reglas para la validación de la ubicación del sensor/ aplicaciones del mapeo



5 Rules of Sensor
Placement in valid

b) Guía para la ayuda en la toma de decisiones de liberación / bloqueo.



GUIDELINE TO
AID DECISION M/

c) Crystal Tool / herramienta Crystal



CRYSTAL%20Issu
e%203.xlsm

REVISION LOG para el Addendum de la cadena de frío:

FECHA	REVISADO POR	NOTAS/CAMBIOS
03.05.2023	Daniel Wu	Nuevo Addendum para la cadena de frío