

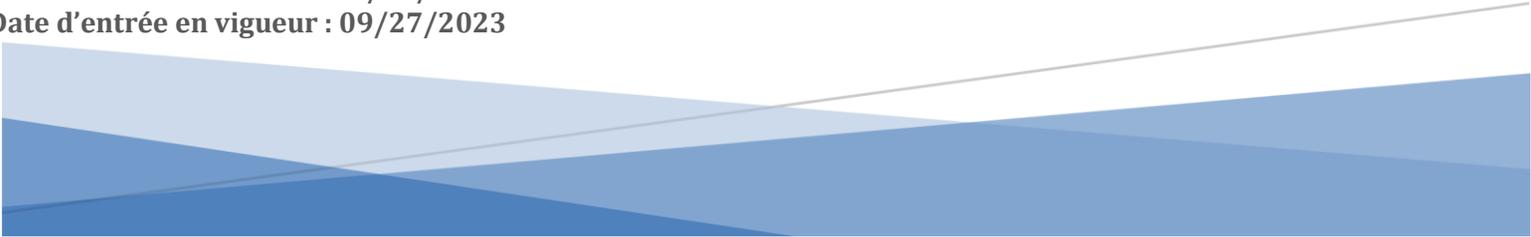


# MANUEL DE QUALITÉ DESTINÉ AUX ENTREPÔTS INTERNATIONAUX DE GENERAL MILLS

**FSQ – Supply Chain**

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

Date de la dernière révision : 09/27/2023  
Date du dernier examen : 09/27/2023  
Date d'entrée en vigueur : 09/27/2023



# Manuel de qualité destiné aux entrepôts internationaux de General Mills (GMI)

## Table des matières

VUE D'ENSEMBLE .....	1
Politique 01 : Conformité réglementaire des produits.....	2
Politique 02 : Système de traçabilité du produit/Contrôles sur produits non conformes/Rappel/Retrait.....	3
Politique 03 : Bonnes pratiques de fabrication (GMP) et programmes de nettoyage .....	6
Norme 3.1 : Bonnes pratiques d'hygiène du personnel .....	6
Normes 3.2 : Pratiques de production et de stockage .....	7
Norme 3.3 : Installations et utilités (espaces techniques) .....	9
Normes 3.4 : Équipements .....	10
Norme 3.5 : Nettoyage .....	10
Norme 3.6 : Gestion intégrée des nuisibles au sein des entrepôts.....	12
Norme 3.8 : Produits chimiques .....	15
<b>Politique 4 : Transport, expédition et réception ou Matières premières et produits finis .....</b>	<b>16</b>
Norme 6.2 : Contrôle des allégations biologiques.....	21
Politique 07 : HACCP .....	23
Politique 08 : Allergène alimentaire.....	23
Norme 8.2 : Procédures de contrôle des allergènes alimentaires .....	23
Politique 11 : Utilisation de pesticides dans l'agriculture .....	24
et le traitement des céréales brutes .....	24
Politique 12 : Don de produits.....	25
Politique 13 : Contrôle des risques physiques et des corps étrangers.....	25
Norme 14.2 : Entreposage externe .....	26
Politique 15 : Plan de Food Defense.....	26
Addendum au NAR.....	28
Politique 02 : Système de Traçabilité du produit /Contrôle du produit non conforme/Rappel/Retrait.....	28
Norme 4.2 : Réception .....	33
Politique 4.3 : Expéditions .....	34
Addenda sur la chaîne du froid de General Mills (GMI) .....	35
Table des matières .....	35

## UE D'ENSEMBLE

Conformément à la norme 14.2 édictée par GMI, tous les entrepôts de stockage du matériel (produits, ingrédients, matériaux d'emballage) dont GMI est propriétaire qui ne sont pas physiquement raccordés à

**une usine de fabrication sont tenus de respecter les dispositions prévues dans le présent manuel destiné aux entrepôts internationaux.**

**Le guide énonce les exigences minimales qui doivent être suivies selon par General Mills sauf au cas où des réglementations ou des lois applicables imposeraient des exigences plus strictes. Les exigences de General Mills prévalent sur les pratiques et standards locaux.**

## Politique 01 : Conformité réglementaire des produits

1. L'entrepôt doit disposer d'un programme de gestion des Contacts réglementaires. Les procédures documentées doivent faire l'objet d'un réexamen une fois par an et inclure les éléments suivants :
  - Désignation d'une ou plusieurs personnes (par fonction) chargées d'accompagner tous les inspecteurs
  - Politique définie par entrepôt relative à l'utilisation des appareils photographiques et d'enregistrement
  - Politique définie par entrepôt relative aux enregistrements et aux échantillons
  - Plan de formation du personnel visant à s'assurer de la mise à jour des connaissances sur les procédures (documentation des formations individuelles à prévoir)
  - Procédures de notification et de documentation des contacts réglementaires
  - Procédures d'élaboration, de documentation et de vérification des actions correctives
2. L'entrepôt est tenu de se conformer aux exigences locales, nationales, fédérales et internationales en matière d'enregistrement et de licence.
3. L'entrepôt est tenu de mettre en place des programmes visant à garantir sa conformité aux réglementations d'importation/exportation du pays de fabrication et du pays de commercialisation.
4. Les entrepôts de stockage de produits destinés à la consommation aux États-Unis doivent faire l'objet d'une déclaration auprès de la FDA, puis d'une demande de renouvellement de déclaration chaque année paire.
5. L'entrepôt est tenu d'informer GMI à chaque mise en relation avec un organisme de réglementation (ou un organisme international équivalent). Aux États-Unis, les organismes de réglementation englobent notamment inclure la FDA, l'USDA, les départements de l'agriculture des États concernés, les autorités de santé publique des États, les autorités de santé publique locales, les départements d'État ou fédéraux du travail (OSHA), l'EPA (ou tout organisme équivalent au niveau des États). La mise en relation, telle que définie, peut prendre la forme d'un appel téléphonique, d'un courrier/courriel ou d'une visite sur site.
6. L'entrepôt est tenu de remplir le rapport de contact réglementaire GMI (ci-joint) et de l'envoyer par courrier électronique à son interlocuteur GMI et/ou à l'adresse [Regulatory.Contact@genmills.com](mailto:Regulatory.Contact@genmills.com) sous 24 heures (si des observations nécessitent la mise en place d'une action) ou 72 heures (si aucune observation ou action n'est requise).

Remarque : Si l'entrepôt fait l'objet d'un contrat de sous-traitance/est détenu par un partenaire de conditionnement en vue de stocker des articles appartenant à GMI (et non sous-traité par GMI), le partenaire de conditionnement doit être contacté en cas de contact réglementaire au sein de l'entrepôt. Le partenaire de conditionnement, quant à lui, se chargera de contacter GM si un produit de General Mills est concerné.

7. Si des échantillons de General Mills sont prélevés par une autorité réglementaire, le produit doit être mis en quarantaine et le correspondant qualité General Mills doit être tenu informé afin de déterminer la marche à suivre.

## Politique 02 : Système de traçabilité du produit/Contrôles sur produits non conformes/Rappel/Retrait

1. Les programmes de traçabilité mis en place au sein de chaque entrepôt doivent être testés dans le cadre d'un exercice de traçabilité et de simulation de rappel au moins une fois par an.
2. Cet exercice de rappel/test de traçabilité vise à tester le processus en amont avant la réception à l'entrepôt (c.-à-d. origine des matériels entrants) et le processus après l'expédition par l'entrepôt (c.-à-d. destination des matériels en partance). Toutes les simulations de rappel doivent être documentées et notamment inclure les informations suivantes :
  - Identification des éléments faisant l'objet du contrôle de traçabilité (p. ex. ingrédient, produit fini)
  - Délai d'exécution
  - Pourcentage des matériels entrants récupérés
  - Pourcentage des matériels sortants récupérés
  - Principales conclusions, carences, écarts, actions correctives et axes d'amélioration du système à privilégier pour répondre aux critères visés, à savoir : (a) 4 heures ou moins (b) 100 % de récupération des articles.

REMARQUE : Documentation essentielle aux exigences de traçabilité : bons de réception, identification des palettes, bons d'expédition, écarts/rapprochements entre les documents d'expédition et de réception, commandes suspendues et mises au rebut, conditionnements spéciaux, dons, destructions et déchets.

3. Les documents d'expédition et de réception doivent être conservés conformément aux règles de conservation des données de l'entreprise (11 ans).
4. Tous les produits et conteneurs General Mills doivent être clairement identifiés par une référence produit lisible et précise, ainsi qu'un code-date composé au minimum des informations suivantes : jour, mois, année et usine de conditionnement.
5. Les entrepôts de reconditionnement des produits doivent mettre en place un programme de code-date documenté traçable et conforme aux exigences de General Mills, ainsi qu'aux lois et réglementations locales.
6. Dans certaines régions, un programme de code-date peut s'appliquer à plusieurs entrepôts ou pays au sein d'un même territoire. Dans ce cas, le programme doit énoncer les éléments suivants :
  - établissements ou pays auxquels le programme s'applique ;
  - programme de code-date, lequel doit fixer des critères sur l'exactitude, le format et l'interprétation du code-date, la lisibilité du code et la taille de la police, ; il doit également prévoir un système de code-date en cas de changements de jour dans un conteneur d'expédition ou une caisse-palette ;
  - procédures d'audit à suivre pour assurer un contrôle régulier du code-date, tel que fixé par le responsable qualité de l'entrepôt ;
  - ces audits doivent intervenir sur le lieu du conditionnement/manipulation et vérifier la conformité du code-date aux règles fixées.
7. Les « conditionnements spéciaux » désignent des produits repensés en vue d'opérations promotionnelles à court terme. Les produits finaux destinés à ces conditionnements spéciaux se déclinent sous forme de palettes de démonstration, d'emballages de transport ou de palettes dédiées à plusieurs articles.
  - a. Les exigences spécifiques relatives aux codes-dates sont décrites dans le « Cahier des charges des conditionnements spéciaux » publié par le groupe en charge des conditionnements spéciaux de GMI.
  - b. Les responsables des conditionnements spéciaux du site sont chargés de veiller au respect de ces exigences. Le groupe en charge des conditionnements spéciaux de GMI collabore avec le site dédié aux conditionnements spéciaux pour l'élaboration des processus.

- c. Le responsable de l'entrepôt ou son représentant sur le site de production des conditionnements spéciaux doit se porter garant de la documentation permettant de déterminer rapidement, par code-date et code-date de production, tous les composants utilisés pour chaque code-date de production du produit assemblé afin de garantir sa traçabilité.
  - d. Le service à la clientèle doit bénéficier d'un code d'usine composé de deux caractères alphabétiques, qui lui est attribué par Minneapolis FSQ en guise d'identification de l'usine.
8. Le site de réception est chargé de contrôler les produits reçus (code d'article, code-date et quantité) par rapport aux bons d'expédition et à l'identification des palettes de chaque chargement. Ces informations doivent être conservées sur les sites de réception et seront utilisées dans le cadre d'un inventaire, du retrait et de rappel de produits.
9. En cas de références d'articles ou de codes-dates manquants ou illisibles sur le conteneur d'expédition ou l'unité de vente au détail tel que constaté sur le site de réception, une demande d'élimination doit être envoyée au responsable qualité de l'entrepôt de General Mills ou au responsable qualité sur site de l'entrepôt d'expédition.
10. Une étiquette d'identification de palette manquante, incorrecte ou impossible à scanner doit être remplacée par une étiquette d'identification de palette présentant un code article, un code-date et des informations sur l'usine identiques à celles indiquées sur le conteneur d'expédition et les unités de vente au détail pour garantir la traçabilité.
11. Chaque entrepôt et centre de distribution doit disposer d'une procédure documentée pour contrôler les « produits » non conformes (produit fini, produits semi-finis, ingrédients, matériaux d'emballage et cadeaux publicitaires). En Amérique du Nord, les sites de fabrication et de stockage doivent adopter le système HIFI. Il permet de définir une arborescence des appels et un plan des ressources afin d'assurer une assistance 24h/24 et 7j/7 en cas de demande de suspension et de confinement.
12. Tous les produits General Mills présumés ou jugés non conformes aux exigences de General Mills doivent être immédiatement « bloqués » et gardés sous contrôle jusqu'à ce que General Mills décide de leur élimination. General Mills doit en être informé immédiatement.
13. Il incombe à l'équipe General Mills en charge de la qualité de déterminer la quantité de produit à bloquer. Le blocage doit permettre de garantir qu'aucun produit de qualité inférieure ne soit vendu au client.
14. Un processus de surveillance des produits bloqués et de communication aux fonctions concernées pour permettre les dispositions/décisions en temps utiles doit être mis en place.

**Procédures de retenue, de contrôle et d'élimination des produits suspects ou confirmés de qualité inférieure.**

15. Les installations doivent avoir des procédures à jour et documentées pour la détention, le contrôle et l'élimination des produits de qualité inférieure propres à leur installation.
  - a. Au minimum, les procédures propres à l'installation doivent comprendre :
    - Procédures lorsque l'on soupçonne pour la première fois un produit de qualité inférieure.
    - Procédures de blocage, y compris les méthodes d'identification visuelle et de contrôle des mouvements.
    - Procédures de documentation
    - Procédures de vérification
    - Procédures de disposition
    - Procédures de communication au sein de l'installation et avec d'autres personnes au sein de GMI

- Procédures de contrôle de la perte de blocage
- b. Le gestionnaire FSQ de l'installation ou son représentant doit s'assurer que les procédures de l'installation pour la détention, le contrôle et l'élimination des produits de qualité inférieure sont à jour.

### Méthodes de contrôle de blocage :

16. **Produits dangereux :** Tous les produits considérés comme dangereux doivent être munis d'une identification visuelle et de contrôles des mouvements comme suit :

#### 1) Contrôle de l'identification visuelle :

- Chaque unité de produit de classification dangereuse telle que configurée pour l'expédition (p. ex., palette, bac en vrac, big bag) doit être identifiée comme dangereuse d'une manière qui différencie visuellement chaque palette des quatre côtés, des autres produits.
- L'installation doit disposer d'une méthode d'identification visuelle cohérente utilisée dans l'installation. La méthode d'identification visuelle doit être documentée dans les procédures de l'installation locale.
- Voir le tableau 1 pour les types de méthodes de contrôle de l'identification visuelle.

#### 2) Contrôle des mouvements :

- Chaque unité de produit de classification dangereuse telle que configurée pour l'expédition (p. ex., palette, bac en vrac, big bag) doit faire l'objet d'au moins deux contrôles de mouvement.
- Les types de contrôles des mouvements utilisés pour les produits de classification dangereuse dans l'installation doivent être documentés dans les procédures locales de l'installation.
- Voir le tableau 1 pour les types de méthodes de contrôle des mouvements.

### 17. Produits non dangereux :

#### 1) Contrôle des mouvements :

- Chaque unité de produit de classification non dangereuse configurée pour l'expédition (p. ex., palette, bac en vrac, big bag) doit faire l'objet d'au moins un contrôle des mouvements.
- Les types de contrôles des mouvements utilisés pour les produits de classification non dangereuse dans l'installation doivent être documentés dans les procédures locales de l'installation.
- Voir le tableau 1 pour les types de méthodes de contrôle des mouvements.

**Tableau 1 : Types de contrôles de blocage**

<b>Méthodes de contrôle de l'identification visuelle (pour les produits dangereux)</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Étiquetage distinctif sur les quatre côtés de chaque palette/unité de maintien</li> <li>• Ruban adhésif de mise en garde autour de chaque palette/unité de maintien</li> <li>• Enroulement étirable coloré autour de chaque palette/unité de maintien</li> <li>• Autre méthode qui différencie visuellement <u>chaque palette</u>/unité de maintien sur les quatre côtés des autres produits.</li> </ul>
<b>Méthodes de contrôle des mouvements (Pour les produits dangereux et non dangereux)</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Blocage électronique du mouvement du produit dans le système de gestion des stocks du site (sécurisé électroniquement)</li> <li>• Entreposer le produit dans une zone séparée ou isolée du produit non conservé ou non dangereux (physiquement sécurisé/verrouillé)</li> <li>• Verrouiller la zone (p. ex. pièce, remorque) où le produit de classification dangereuse est entreposé (physiquement isolé/séparé)</li> <li>• Autre méthode qui restreint les mouvements et qui est documentée dans la procédure locale</li> </ul>

18. Si le produit bloqué n'est pas unitisé pour l'expédition (p. ex., le matériel ou le produit se trouve dans un bac en vrac ou un véhicule en vrac), le gestionnaire FSQ de l'installation ou son représentant (pour les emplacements GMI) ou le gestionnaire FSQ de l'ESC de GMI (pour les emplacements ESC) doit déterminer les contrôles appropriés à appliquer pour s'assurer que le produit ne soit pas utilisé.

19. Les quantités de produits en attente doivent faire l'objet d'une vérification physique documentée à une fréquence déterminée par numéro d'identification des matériaux et date de code afin de s'assurer que les informations contenues dans la documentation de mise en attente correspondent à l'inventaire réel.

a) **Suivi des produits bloqués dangereux** : La vérification doit avoir lieu sur une base hebdomadaire.

b) **Suivi des produits bloqués non dangereux** : La fréquence de vérification doit être déterminée par le gestionnaire FSQ de l'installation ou son représentant, la fréquence étant consignée dans les procédures locales. REMARQUE : Les produits de classification non dangereuse sont généralement vérifiés tous les mois.

20. L'emplacement physique du produit en attente ne doit pas compromettre l'intégrité des produits adjacents dans le lieu d'attente.

21. Les contrôles des produits bloqués demeurent en vigueur jusqu'à ce que des instructions de disposition soient émises et que la disposition soit terminée. REMARQUE : Reportez-vous à la section Disposition ci-dessous.

22. En cas de perte de contrôle\* du produit en attente, les situations suivantes se produisent :

• Pour les emplacements d'entrepôt, le gestionnaire GMI FSQ et le lieu d'expédition doivent également être avisés.

a) L'emplacement du produit doit être déterminé.

b) L'établissement FSQ procède à une évaluation des risques afin de déterminer les mesures à prendre.

c) Les corrections et/ou les mesures correctives doivent être documentées.

\* **Perte de contrôle du blocage** :

• Produit destiné à être en attente, qui n'était pas en attente, puis qui a été utilisé ou expédié.

• Produit qui était en attente et qui a été utilisé ou expédié avant l'élimination officielle documentée.

23. GMI FSQ doit remplir les formulaires suivants pour les rejets et les retours en raison de problèmes soupçonnés ou confirmés de salubrité des aliments, de qualité ou de réglementation :

• Déterminer si l'inspection du produit et/ou du véhicule d'expédition est nécessaire et si une inspection est nécessaire, déterminer qui est autorisé à inspecter le produit et/ou le véhicule d'expédition.

• Approuver les retours de produits nécessitant un contrôle de la température (c.-à-d. produits réfrigérés ou congelés)

• Déterminer si d'autres mesures et/ou communications sont nécessaires en ce qui concerne la salubrité des aliments, la qualité et les aspects réglementaires du produit.

• Déterminez si la retenue du produit est nécessaire.

• Déterminer les actions de disposition.

• Identifier les mesures correctives nécessaires.

## Politique 03 : Bonnes pratiques de fabrication (GMP) et programmes de nettoyage

### Norme 3.1 : Bonnes pratiques d'hygiène du personnel

1. Le personnel de l'entrepôt, y compris les sous-traitants et les intérimaires, est tenu de suivre une formation documentée sur les pratiques d'hygiène du personnel avant toute opération ou prestation de services, ainsi qu'un stage de perfectionnement au moins une fois par an afin de garantir le respect de cette norme. Le suivi de cette formation par chaque collaborateur doit être documenté.
2. Les zones désignées exigeant le respect des exigences en matière de pratiques individuelles et sanitaires doivent présenter des panneaux d'affichage visibles au niveau de tous les points d'accès.

3. L'accès des visiteurs et des sous-traitants à l'entrepôt doit être limité et contrôlé, comme déterminé par le responsable du site et selon l'objet de la visite ou les besoins de l'intervention.
4. Les collaborateurs présentant des plaies ouvertes ou souffrant de maladies transmissibles ne doivent pas être au contact avec les aliments.
5. Il est interdit de manger, de boire, de fumer, de mâcher du chewing-gum ou de consommer tout produit à base de tabac dans les espaces de production, de conditionnement, de stockage, de manutention ou de maintenance. Ces activités doivent être limitées à des zones spécifiques prévues à cet effet au sein de l'entrepôt, telles que déterminées par le responsable du site et le responsable qualité sur site.
6. Le personnel et les visiteurs doivent veiller à leur propre hygiène et à leur propreté corporelle afin d'éviter toute contamination par le biais de la transpiration, des cheveux, des mains, des produits cosmétiques, des lotions, du parfum, des médicaments, des souillures, des saletés, des micro-organismes, des vêtements ou toute autre substance étrangère.
7. Des affichages rappelant au personnel de se laver les mains doivent être clairement visibles dans les toilettes, les espaces de restauration, les zones fumeurs et au-dessus des lavabos et lave-mains.

### Normes 3.2 : Pratiques de production et de stockage

1. Un système de gestion de la qualité documenté doit être en place pour assurer le stockage et la distribution des produits dans des conditions garantissant la sécurité alimentaire et la qualité des aliments. Il incombe à l'équipe de direction de veiller à communiquer sur le système, de dispenser des formations, de s'assurer de sa compréhension, de sa mise en œuvre et de sa pérennisation à tous les niveaux de l'entreprise. Les responsabilités doivent être clairement définies.
2. Des documents de formation doivent permettre de prouver que les collaborateurs ont suivi une formation sur les fondamentaux en termes de bonnes pratiques de fabrication et une formation sur l'hygiène alimentaire (et autres cours de formation jugés pertinents) afin de garantir que les tâches qui leur sont affectées soient exécutées sans jamais compromettre la sécurité alimentaire ou la qualité des aliments.
3. Chaque entrepôt doit fixer des règles de manutention des palettes de manière à maîtriser les risques de sécurité alimentaire associés aux palettes. Avant utilisation, toutes les palettes (en bois et en plastique) doivent être inspectées afin de s'assurer de leur propreté et de leur état, ainsi que de l'absence de parasites ou de traces d'aliments/ingrédients.
4. Chaque entrepôt doit mettre en place un processus de tri et de retrait pour éliminer les palettes en mauvais état.
5. Pour les ingrédients entrants, des plaques intercalaires doivent être placées entre les palettes et le fond des big bags, sacs, cartons d'ingrédients. Si des palettes sont empilées les unes sur les autres, des plaques intercalaires ou autres systèmes de séparation efficaces doivent être placé(e)s entre la couche supérieure et la palette suivante afin de protéger les ingrédients contre tout risque d'altération ou de contamination.
6. Pour les produits d'exportation, les palettes doivent être conformes aux exigences du pays de destination.
7. Les produits/articles doivent être stockés dans des conditions sanitaires convenables et maîtrisées.
8. Les produits/articles doivent être toujours entreposés à distance du sol, sur des surfaces propres (c.-à-d. sur une plaque intercalaire, un rack ou une palette).

9. Les produits agricoles à l'état brut (ex. : céréales, fruits, légumes) doivent être manipulés de manière à éviter toute contamination avant transformation.
10. Les produits/articles doivent être stockés dans de bonnes conditions et protégés contre les sources de contamination environnementales dans les plafonds, les conduits, les structures suspendues et les unités adjacentes.
11. Les produits/articles doivent être stockés à distance des fenêtres et des portes ouvertes, des appareils de chauffage, des évents, des escaliers, des appareils de réfrigération et des moteurs pour assurer l'intégrité des produits.
12. Les produits/articles doivent être stockés de manière à respecter un espace suffisant (au moins 45 cm ou 18 pouces) entre le produit/l'article et les murs pour permettre des opérations d'assainissement, d'inspection et de lutte contre les nuisibles.
13. Il convient de prévoir un espace suffisant entre les rangées de produits/d'articles stockés pour éviter l'altération des produits/articles et permettre la détection de dommages et/ou fuites.
14. Si les spécifications du produit ou de l'article l'exigent, les conditions de stockage environnementales, telles que la température et l'humidité, doivent être maintenues, surveillées et documentées. Les températures de stockage générales requises sont indiquées ci-dessous.

Produits	Conditions de stockage		Température d'action froide		Température d'action chaude	
	°C	°F	°C	°F	°C	°F
Glace Haagen-Dazs	≤ -23 °C	≤ -9,4 °F	Sans objet		> 18 °C	0 °F
Yaourt réfrigéré/glacé	2 - 6 °C	35,6 - 42,8 °F	< -3 °C	27 °F	> 7 °C	45 °F
Pâte réfrigérée/glacée	2 - 8 °C	35,6 - 50 °F	< -3 °C	27 °F	> 10 °C	> 10 °C
Autres produits réfrigérés/glacés	1 - 5 °C	33,8 - 41 °F				
Autres produits surgelés	≤ -18 °C	≤ 0 °F			> -7 °C	20 °F
					Strudels/œufs brouillés/pizza	
					> -12 °C	10 °F
					Tous les autres produits	

15. Les produits/articles ne doivent pas être stockés directement près d'articles susceptibles d'être responsable d'un risque de contamination ou d'un transfert d'odeur.

**REMARQUE :** Les exemples incluent notamment le stockage près d'articles alimentaires et non alimentaires très odorants (p. ex., certains produits et épices, savons, bois, chewing-gum), près d'articles non alimentaires potentiellement dangereux (p. ex., produits chimiques, savons, lubrifiants, solvants, verre, plastique, pesticides en sacs) ou près d'aliments qui ne sont pas destinés à la consommation humaine (p. ex., animaux et aliments pour les animaux de compagnie).

16. Tous les produits et articles General Mills doivent être consignés dans un système de documentation et de suivi des stocks qui garantit un suivi précis, une parfaite gestion de la rotation des stocks et la surveillance des dates de péremption et des durées de conservation. Ce système permet en outre d'identifier précisément les produits « bloqués », les produits récupérés dans le cadre d'un rappel et les produits/articles de développement.

17. Les produits et les articles endommagés doivent être rapidement retirés de l'espace de stockage. Tous déversements ou dégâts constatés sur les produits doivent être immédiatement nettoyés.
18. La qualité, la détérioration, les dommages physiques ou la contamination potentielle des produits et articles General Mills doivent être évalués. Dès lors que des conditions de stockage sont jugées inadéquates, General Mills doit éliminer les produits et les articles concernés dans les plus brefs délais.

### Norme 3.3 : Installations et utilités (espaces techniques)

1. La végétation à l'extérieur de l'entrepôt doit être correctement entretenue, l'eau de pluie ne doit pas s'accumuler et les déchets et autres résidus étrangers doivent être éliminés.
2. Les toits doivent être exempts de débris et d'eau stagnante et ils doivent être en bon état. Les volets d'aération, les bouches et autres événements grillagés doivent être entretenus pour que les nuisibles ne puissent pas pénétrer dans le bâtiment.
3. Les entrepôts doivent prévoir la mise en place d'un programme efficace pour la gestion des travaux de construction, de réparation et d'entretien des installations et des espaces techniques.
4. Le périmètre des installations doit être clairement défini, identifié et contrôlé.
5. Toutes les structures extérieures, rampes, voies de circulation et aires de stationnement doivent être maintenues en bon état.
6. Les équipements de bennes à ordures/compacteurs doivent être entretenus de manière à éviter tout déversement excessif de substances.
7. Les bennes à ordures/compacteurs doivent être couverts et vidés à une fréquence adéquate pour assurer les conditions d'hygiène requises.
8. Les espaces extérieurs aux bâtiments doivent être aménagés, construits et entretenus de manière à lutter contre les éléments environnementaux (p. ex., ruissellement des eaux de pluie), l'attraction, l'installation et la nidification de nuisibles.
9. Pour les structures extérieures qui ne sont pas complètement fermées (p. ex., zone de déchargement en vrac couverte ou ouverte), des précautions supplémentaires s'imposent pour assurer la sécurité des produits et éviter leur contamination.
10. Les portes de quai, les portes piétonnes et les fenêtres doivent faire l'objet d'un programme d'entretien et d'inspection afin de les maintenir en bon état de fonctionnement et combler les interstices.
11. Les systèmes de ventilation et les ventilateurs aspirants doivent être entretenus de manière à contrer l'entrée des nuisibles.
12. Les murs intérieurs, les supports et les poutres doivent être entretenus de manière à s'assurer de leur propreté et de l'absence de signes d'endommagement.
13. Les installations doivent fournir un éclairage naturel et/ou artificiel adéquat conforme aux lois et aux réglementations en vigueur et permettant au personnel de travailler en toute sécurité et en respectant les règles d'hygiène.
14. Les luminaires et les ampoules doivent être protégés (revêtement ou boîtier de sécurité) afin d'éviter toute contamination des produits, des articles ou des équipements en cas de casse.

15. Les sols doivent être bien entretenus et ne doivent pas présenter de craquelures et de fissures profondes. Si des craquelures et des dommages sont visibles, un programme doit être mis en place pour éliminer régulièrement les débris et réparer les dommages.
16. Un programme d'entretien continu doit être prévu pour colmater et réparer les sols endommagés.
17. Il convient par ailleurs de concevoir un système de vidange de manière à garantir un drainage et un nettoyage adéquats.
18. Les équipements techniques et les conduites d'eau, de gaz et d'électricité doivent faire l'objet d'un programme d'entretien afin de veiller à ce qu'ils ne présentent pas de risques ou ne constituent pas une source de contamination pour les produits entreposés.

### Normes 3.4 : Équipements

1. Les équipements doivent être maintenus en bon état afin qu'ils ne deviennent pas une source de contamination.
2. La température des stockages en congélations ou réfrigérations doit être contrôlée, de préférence à l'aide d'un dispositif d'enregistrement continu des températures susceptible de couvrir une période d'au moins 7 jours.
3. Les variations de température dans la zone de stockage des produits réfrigérés/congelés doivent être définies.
4. Les dispositifs d'enregistrement de la température doivent être placés à l'endroit le plus chaud des stockages de congélations/réfrigérations.
5. Tous les équipements utilisés pour surveiller les températures doivent être étalonnés au moins une fois par an.
6. Les relevés relatifs aux produits sous température dirigée doivent être disponibles/récupérables.
7. Les entrepôts équipés de congélateurs et de réfrigérateurs doivent disposer de moyens de contrôle pour identifier les écarts de température de manière à limiter au minimum la détérioration des produits. General Mills recommande d'installer un capteur en cas de température élevée et un système d'alarme connecté à une société de surveillance qui dispose de la liste des personnes à contacter en cas d'urgence au sein de l'entrepôt.
8. Les équipements utilisés pour transporter/déplacer des produits ou des articles dans l'entrepôt (p. ex., chariots élévateurs, transpalette) et les équipements de levage (p. ex., élévateurs à ciseaux) doivent être maintenus en bon état et ne doivent pas constituer une source de contamination. Des opérations d'entretien et de nettoyage doivent être planifiées et documentées.
9. Les équipements à l'arrêt doivent être inspectés pour s'assurer qu'ils ne se transforment pas en refuge pour nuisibles.

### Norme 3.5 : Nettoyage

1. L'ensemble du personnel en charge du nettoyage est tenu de suivre une formation annuelle.
2. Si, dans un entrepôt, le personnel est amené à manipuler des conteneurs ouverts ou des équipements en contact avec des denrées alimentaires, consultez General Mills pour en savoir plus sur les exigences à

---

respecter en matière de nettoyage/désinfection des équipements/outils/conteneurs/emballages en contact avec les aliments.

3. Les entrepôts doivent élaborer, implémenter, documenter et gérer un calendrier de nettoyage/désinfection de référence (MSS, Master Sanitation Schedule) afin de veiller à ce que tous les espaces et tous les équipements soient identifiés, nettoyés et/ou désinfectés et documentés à une fréquence définie.
4. Des procédures opérationnelles standard en matière d'hygiène (SSOP, Standard Sanitation Operating Procedures = instructions de nettoyage) doivent être en place. Les zones et les équipements figurant au calendrier de nettoyage/désinfection de référence (MSS) comprennent notamment :
5. Les zones de réception, d'expédition et de stockage (notamment les portes de quai, les rampes, les compacteurs, les postes de mise au rebut, les équipements de transbordement, les équipements à l'arrêt)
  - Les systèmes de gestion des conditionnements spéciaux, les équipements et pièces connexes et les zones associées
  - Les systèmes de vidange/drainage (équipements indépendants et raccordés aux systèmes d'égouts sanitaires)
  - Les équipements de nettoyage/désinfection (notamment les équipements de transbordement et l'entretien des équipements de nettoyage/désinfection)
  - Les équipements de transport (p. ex., chariots élévateurs, transpalette) et les équipements de levage (p. ex., élévateurs à ciseaux)
  - Les conduits de traitement d'air, les systèmes de climatisation, ventilation et chauffage (CVC), les pièces techniques et autres espaces techniques
  - Les structures des installations (p. ex. plafonds, sols, murs, rayonnages, terrains extérieurs, stockage hors site)
6. Des opérations de nettoyage et de désinfection s'imposent après des travaux d'entretien, des réparations et des événements spéciaux tels qu'une construction ou une infestation.
7. Tous les entrepôts doivent élaborer un programme documenté pour gérer les activités de nettoyage afin de s'assurer que toutes les zones sont identifiées et nettoyées selon une fréquence établie. Les zones concernées comprennent notamment :
  - Sanitaires
  - Vestiaires
  - Cafétérias
  - Zones de bureaux
  - Zones annexes/salles de formation

1. L'entreprise qui gère les entrepôts doit élaborer, implémenter, documenter et assurer un programme efficace de lutte intégrée contre les nuisibles (IPM, Integrated Pest Management) portant sur :
  - l'usage et le contrôle des produits de lutte contre les nuisibles (pesticides) ;
  - la lutte contre les rongeurs ;
  - la lutte contre les insectes ;
  - la lutte contre les oiseaux ;
  - le contrôle de la faune ;
  - l'audit/inspection et la surveillance des opérations de désinfection, des travaux d'entretien et des installations.

Remarque : le recrutement d'une société externe de lutte contre les nuisibles ne satisfait PAS à toutes les exigences d'un programme de lutte intégrée contre les nuisibles.

2. Les audits de routine du programme IPM doivent être effectués par la personne désignée et un audit annuel est à prévoir.
3. Un interlocuteur privilégié doit être désigné au sein de chaque entrepôt pour superviser le programme IPM. Ci-après, les responsabilités incombant à cette personne :
  - S'assurer qu'un processus de nettoyage efficace est en place pour prévenir les problèmes liés aux nuisibles.
  - Travailler en collaboration avec l'équipe de maintenance de l'entrepôt pour identifier les portes endommagées qui ne se ferment pas correctement ou qui présentent des interstices par lesquels les nuisibles peuvent entrer.
  - Passer en revue le rapport hebdomadaire et échanger avec l'opérateur en charge de la lutte contre les nuisibles.
  - Assurer le suivi des actions correctives ou des interstices qui ont été identifiés par l'opérateur en charge de la lutte contre les nuisibles.
  - Accompagner l'opérateur en charge de la lutte contre les nuisibles lors d'une visite de service deux fois par an pour vérifier l'efficacité du programme et identifier les manquements.
  - Lire et comprendre le contrat en vigueur et les services fournis.
  - Une évaluation annuelle documentée doit être consignée pour apporter la preuve d'une inspection complète de l'entrepôt et identifier les manquements. Cette évaluation peut servir de base à la planification des réparations, des modifications apportées au contrat en vigueur ou des améliorations du programme global de lutte intégrée contre les nuisibles.
  - Un journal d'observation des nuisibles doit être instauré au sein de l'entrepôt. Ce journal permet de documenter toute activité liée aux nuisibles observée ou consignée par des individus au sein de l'entrepôt, ainsi que les nuisibles proprement dits. Il sera mis à la disposition de l'opérateur en charge de la lutte contre les nuisibles et fera l'objet de discussions une fois par semaine.
  - Tous les collaborateurs intervenant au sein de l'entrepôt suivent une formation initiale (à leur embauche), puis annuelle, sur l'identification de l'activité des nuisibles et le signalement de cette activité une fois identifiée.
  - Vérifier que les produits/articles au sein de l'entrepôt sont tenus à distance des murs (de 30 à 45 cm (12 à 18 pouces)) afin de permettre à l'opérateur en charge de la lutte contre les nuisibles de vérifier les pièges le long des murs.
  - Vérifier que les informations consignées dans le journal utilisé dans le cadre de la lutte contre les nuisibles sont exactes et que toutes les factures et tous les traitements contre les nuisibles et rapports de service sont tenus à jour.

- Vérifier que l'aménagement paysager et les terrains sur lesquels se trouvent les entrepôts sont entretenus de manière à éviter la formation de refuges pour nuisibles.
- En cas d'infestation au sein de l'entrepôt de stockage d'articles appartenant à General Mills, General Mills en sera informé sans délai.
- Tous les documents utilisés dans le cadre du programme de lutte intégrée contre les nuisibles doivent être fournis à General Mills sur demande.

#### **PRESTATAIRE DES SERVICES DE LUTTE CONTRE LES NUISIBLES**

1. Le recours à un service externe de lutte contre les nuisibles n'est pas impératif. Si des personnes formées et qualifiées interviennent dans l'entrepôt, celles-ci peuvent assurer ce service de lutte contre les nuisibles dans le cadre du programme de gestion intégrée des nuisibles de l'entrepôt conformément aux exigences de General Mills.
2. Le prestataire de services de lutte contre les nuisibles doit avoir un programme complet de gestion intégrée des nuisibles qui porte sur les éléments suivants :
  - Une première évaluation de l'entrepôt visant à déterminer les nuisibles (rongeurs, oiseaux, insectes, animaux sauvages) représentant le risque le plus élevé et devant être couverts par le contrat de lutte contre les nuisibles. Les rongeurs (souris/rats) doivent être couverts, de même que les insectes.
  - Le prestataire de services de lutte contre les nuisibles doit tenir un journal de lutte contre les nuisibles sur site au sein de l'entrepôt. Ce journal doit inclure les éléments suivants :
    - Contrat/accord signé : y noter la fréquence des services fournis
    - Cartes à jour des installations indiquant où se trouvent les pièges à nuisibles
    - Rapports de service signés (notamment pièges vérifiés, observations et conditions propices à la prolifération des nuisibles au sein de l'entrepôt)
    - Certificat d'assurance et de licence (conformément à toutes les lois locales/nationales/étatiques en vigueur)
    - Liste des pesticides = produits de lutte contre les nuisibles approuvés
    - Journal d'utilisation des pesticides répertoriant les informations suivantes :
      - Numéro d'enregistrement EPA
      - Nom du pesticide
      - Date et heure d'application
      - Numéro de lot
      - Quantité utilisée
      - Taux d'application
      - Nuisible visé
      - Initiales de l'opérateur/la personne à l'origine de l'application
    - Rapports d'analyse des tendances des nuisibles antérieurs
    - Rapports de service relatifs aux services spéciaux (brouillard, fumigations, etc.)
    - Évaluation annuelle documentée du programme
    - Numéros de téléphone des contacts si des services complémentaires s'avèrent nécessaires
    - Activité des pièges lumineux à insectes et date de changement annuel des ampoules
    - Observations documentées des facteurs propices à l'activité des nuisibles :
      - Toiles d'araignée trouvées
      - Interstices dans les portes
      - Découverte de rongements ou de proies dans des postes d'appâts extérieurs ou des pièges intérieurs
      - Manquements ou carences au niveau des bâtiments, y compris au niveau des sols
      - Carences en matière de désinfection

- Nidification des oiseaux
- L'opérateur en charge de la lutte contre les nuisibles est tenu de faire part de ses préoccupations à son supérieur hiérarchique et à la direction de l'entrepôt ou à General Mills si les observations (consignées par l'opérateur en charge de la lutte contre les nuisibles) ne sont pas traitées en temps utiles ou en cas de récurrence.
- Le superviseur de l'entreprise en charge de la lutte contre les nuisibles doit effectuer une inspection annuelle du programme au sein de l'entrepôt et évaluer la gestion du contrat par l'opérateur responsable de la lutte contre les nuisibles.
- Le prestataire des services de lutte contre les nuisibles est tenu de prévoir une inspection mensuelle de l'entrepôt pour identifier l'ensemble des manquements auxquels l'entrepôt doit remédier. Cette inspection doit être réalisée lors de l'une des visites planifiées et portera sur toutes les zones de l'entrepôt, les bureaux, les cafétérias/salles de repos, les sanitaires, les stocks sur palettes et tout autre espace jugé à risque par l'opérateur en charge de la lutte contre les nuisibles.
- Des pièges lumineux à insectes doivent être installés pour capturer et identifier les insectes volants. Le programme des pièges lumineux à insectes comprend :
  - des inspections hebdomadaires et le dénombrement des insectes ;
  - le remplacement des plaques adhésives ;
  - les ampoules doivent être incassables ou porter un revêtement destiné à contenir les bris d'ampoule ;
  - les pièges doivent porter une étiquette indiquant leur emplacement et leur numéro d'identification ;
  - les ampoules doivent être changées une fois par an et leur date de remplacement doit être indiquée dans le journal de lutte contre les nuisibles.
- Si les nuisibles affectant des produits stockés posent problème (compte tenu du type de produit stocké dans l'entrepôt), le prestataire des services de lutte contre les nuisibles est tenu de mettre en place un programme à l'encontre de ces nuisibles (notamment Stégobie des pharmacies, Vrilette du tabac, pyrale indienne de la farine, Tribolium rouge de la farine, Tribolium brun de la farine, Cucujide dentelé des grains et coléoptère d'entrepôt). Le programme devra notamment prévoir ce qui suit :
  - inspection de l'entrepôt pour déterminer les espèces nuisibles, localiser les sites de reproduction et rechercher d'autres signes d'activité et des traces de nuisibles affectant les produits stockés susceptibles d'indiquer une infestation ;
  - mise en place d'un programme de surveillance des phéromones (selon une fréquence définie) afin d'identifier rapidement toute activité et le site d'activité ; La vérification des pièges devra être datée et les rapports de codes-barres indiqueront l'état des pièges lors de la prestation du service ;
  - recommandations sur les pratiques structurelles et de nettoyage/désinfection qui peuvent être améliorées pour limiter au maximum l'activité des nuisibles affectant les produits stockés
  - fournir des applications de produits ciblés lors de visites de service régulières pour les produits stockés affectés par des nuisibles dans les principales zones sensibles .
- Les pièges à rongeurs intérieurs doivent être numérotés et contrôlés une fois par semaine :
  - Le code-barres doit se trouver à l'intérieur des pièges à rongeurs mécaniques, de sorte que l'opérateur en charge de la lutte contre les nuisibles doive ouvrir le piège afin d'y vérifier la présence de souris, avant de scanner le code-barres pour confirmer que le piège a été contrôlé.

- Le mécanisme d'accès à ces pièges à souris doit être exempt de débris et en bon état de marche.
  - L'emplacement des pièges intérieurs et la distance entre les pièges à rongeurs doivent être déterminés en fonction des antécédents et du niveau de risque. (Remarque : Les portes de quai de remorque/wagon, les portes de service, les espaces de stockage des équipements à l'arrêt et les zones en cours de construction figurent parmi les zones les plus à risque.)
- L'utilisation d'appâts rodenticides toxiques est interdite dans les pièges à l'intérieur des entrepôts. Des substances attractives peuvent être utilisées dans les pièges au sein des entrepôts, mais ne doivent pas présenter de risque de contamination allergène. Les modèles de pièges sont variés : pièges à remonter, pièges à ressort, feuilles adhésives, etc.
  - Les postes d'appâts extérieurs pour rongeurs doivent être numérotés et contrôlés/renouvelés une fois par mois, sauf s'ils sont recouverts de neige. Ils doivent être conservés sous clé et en lieu sûr, exempts de débris et la date de renouvellement des appâts doit être inscrites sur le poste d'appât. Le code-barres doit se trouver à l'intérieur des postes d'appât, de sorte que l'opérateur en charge de la lutte contre les nuisibles doive ouvrir ces postes afin d'y vérifier la présence de rongeurs/appâts, avant de scanner le code-barres pour confirmer que le piège a été contrôlé.
  - Le prestataire des services de lutte contre les nuisibles doit définir un plan de renforcement pour gérer l'activité accrue de nuisibles au sein/autour des entrepôts.

### Norme 3.8 : Produits chimiques

1. Les produits chimiques désignent notamment les lubrifiants, les produits chimiques utilisés dans la zone d'entretien, les désinfectants et les solutions chimiques de nettoyage, ainsi que les pesticides/produits de fumigation. Si un entrepôt utilise ou stocke l'un de ces produits chimiques, il doit disposer d'un programme complet de contrôle des produits chimiques qui comprend au minimum les mesures suivantes :
  - procédures de stockage des produits chimiques, notamment des unités de stockage permanentes et mobiles (p. ex., chariots d'entretien) ;
  - procédures de nettoyage chimique (c.-à-d. en cas de déversement, après utilisation, etc.) ;
  - procédures de documentation (p. ex., quantité utilisée, site d'utilisation, concentration) ;
  - procédures d'élimination des produits chimiques ;
  - procédures garantissant l'utilisation exclusive de produits chimiques approuvés.
2. Les produits chimiques doivent être approuvés pour l'usage prévu et utilisés conformément au mode d'emploi décrit sur l'étiquette, à toutes les lois et exigences réglementaires en vigueur et aux règles établies par General Mills.
3. Une étiquette à jour (décrivant la composition) et des informations techniques (fiche de données de sécurité) répertoriant tous les composants chimiques et les instructions d'utilisation appropriées concernant les produits chimiques doivent être conservées dans les archives des entrepôts et/ou facilement consultables.
4. Les produits chimiques doivent être stockés dans un espace indépendant et sécurisé (sous clé ou autre mode de protection d'accès) lorsqu'ils ne sont pas utilisés dans l'immédiat.
5. Les produits chimiques (tels que les huiles pénétrantes et les huiles de coupe) et les substances chimiques destinées aux opérations de diagnostic dans le cadre de la maintenance (tels que les colorants) ne doivent être utilisés que dans certaines zones d'entretien/maintenance, à distance des

zones de stockage ou de manipulation des aliments, à moins que les aliments et les emballages alimentaires n'aient été retirés des zones.

6. Les solvants chimiques (c'est-à-dire les hydrocarbures, les distillats de pétrole ou d'autres solvants non miscibles à l'eau) ne sont autorisés que pour l'élimination de graisse, d'huile, de cire, de matières résineuses ou d'autres substances difficilement à éliminer à l'aide d'agents de nettoyage acides ou alcalins.
7. Les entrepôts qui prennent en charge la lutte contre les nuisibles et/ou stockent des pesticides (lutte contre nuisibles) sur site doivent avoir un programme de contrôle des pesticides chimiques pour gérer efficacement les risques associés à ces derniers.

#### Politique 4 : Transport, expédition et réception ou Matières premières et produits finis

1. La partie responsable du contrat de transport des produits/matériaux GMI communique les exigences de GMI pour le transport, l'expédition et la réception. La partie responsable peut être un service GMI, une installation GMI, un fournisseur de matières premières, un site ESC, un entrepôt, un client ou une autre entité.
2. Les sites qui expédient et/ou reçoivent des produits/matériels GMI doivent avoir des procédures documentées propres à l'installation qui satisfont aux exigences de la présente norme.
3. Tous les scelléments de sécurité portent les caractéristiques suivantes :
  - a) Avoir un numéro d'identification unique
  - b) Être inviolable
  - c) Le style et la résistance du scellé d'invocabilité utilisé doivent être fondés sur les lois et règlements applicables, en tenant compte du type de charge, de la durée du transport, des conditions de l'itinéraire, des matériaux de transport, de l'emplacement de l'usine ou du pays.
  - d) Pour les scellés de sécurité pour les expéditions d'ingrédients et de matériaux d'emballage : Reportez-vous au Manuel du fournisseur d'ingrédients GMI et au Manuel du fournisseur de matériaux d'emballage GMI.
  - e) Si un scellé de sécurité est manquant, brisé ou altéré ou si la documentation du scellé de sécurité n'est pas exacte, reportez-vous à l'Évaluation des risques liés au scellé de sécurité du véhicule.
  - f) Se reporter à la section spécifique sur les importations et les expéditions transfrontalières pour connaître les exigences relatives aux scellés de sécurité pour ces types d'expéditions.
4. Avant le chargement, le lieu d'expédition doit effectuer une inspection documentée du véhicule ou du conteneur de transport pour vérifier les conditions décrites à l'exigence 4.1.3.
5. Les conditions suivantes doivent être respectées pour les produits/matières GMI chargés en vue de leur expédition :
  - a) Les véhicules/conteneurs de transport doivent être chargés par du personnel autorisé par la direction de l'installation. Le personnel chargé ne peut pas être un employé du transporteur ou un conducteur de véhicule.
  - b) Seuls les produits/matériaux propres et non endommagés doivent être chargés.
  - c) Les produits/matériaux GMI ne doivent pas être expédiés avec d'autres matières alimentaires ou non alimentaires susceptibles de provoquer une contamination.
  - d) En aucun cas, les matières non alimentaires dangereuses ne doivent être expédiées avec des produits/matières GMI.

- (e) Des bâches, des intercalaires, des palettes ou d'autres barrières doivent être utilisés pour éviter d'endommager et/ou de contaminer les produits/matériaux pendant le transport.
- f) Lorsqu'elles sont utilisées, les palettes doivent être conformes aux lois et règlements applicables du pays destinataire. REMARQUE : La plupart des pays exigent la conformité aux normes ISPM 15 pour les palettes traitées thermiquement ou fumigées.

6. Chaque envoi de produits/matériaux GMI doit avoir des documents d'expédition précis pertinents en matière de sécurité alimentaire, de réglementation et de traçabilité, comme l'exigent GMI, les lois et règlements applicables et les normes de l'industrie. L'installation doit s'assurer que les documents d'expédition correspondent au produit chargé. Cela inclut, mais n'est pas limité à :

a) Nom du véhicule de transport/de l'entreprise de conteneurs

b) Numéro d'identification du véhicule/conteneur

c) Nom et adresses des points d'origine et de destination

(d) Numéro d'identification de l'expédition (par exemple, numéro d'expédition GMI, numéro de livraison GMI, numéro de fournisseur GMI ou client

e) Date d'expédition

f) Numéros des scellés de sûreté pour chaque scellé de sûreté fixé au véhicule/conteneur (NOTA : Les exigences applicables aux véhicules n'exigeant pas de scellés de sûreté sont décrites dans la section LTL)

g) Description du chargement

- Pour les ingrédients/matériaux d'emballage : Inclure le nom du matériau et/ou le numéro d'identification du matériau
- Pour les produits finis : inclure le nom du matériau et le numéro d'identification du matériau GMI

h) Date de lot ou de code du produit/matériau

i) Quantité de chaque lot ou date de code et numéro de matériau

(j) Autres informations requises par les lois et règlements applicables

7. Le gestionnaire FSQ de l'installation ou son représentant au lieu d'expédition doit être avisé et déterminer les mesures à prendre pour tout problème soupçonné ou confirmé lié au véhicule ou au conteneur de transport, au scellé de sécurité, aux produits/matériaux ou aux documents d'expédition qui pourrait avoir une incidence sur la salubrité, la qualité, l'intégrité ou la conformité réglementaire des aliments.

8. Les documents d'expédition sont conservés par l'installation d'expédition.

9. Les éléments suivants doivent être remplis par le personnel autorisé par la direction de l'installation. Le personnel ne peut pas être un employé du transporteur ou un conducteur de véhicule.

a) Le véhicule/conteneur de transport doit être inspecté et documenté pour vérifier l'état du véhicule/conteneur.

b) Tous les scellés de sécurité doivent être inspectés pour s'assurer qu'ils sont intacts et qu'il n'y ait aucun signe de dommage ou d'altération. L'inspection doit être documentée.

c) Tous les scellés de sécurité portant des numéros sur les documents d'expédition doivent être vérifiés, afin d'assurer que le numéro réel du scellé correspond au numéro figurant sur les documents d'expédition. Cela comprend les scellés qui n'ont pas été enlevés, mais qui figurent sur les documents d'expédition. La vérification doit être documentée.

d) L'identification du véhicule/conteneur, le contenu du véhicule/conteneur, y compris les quantités, la date du code et les numéros d'article, ainsi que toute exigence d'expédition spécifiée doivent être vérifiés pour correspondre aux documents d'expédition. La vérification doit être documentée.

(e) Pour le produit fini sur palettes, la date de code et le numéro de matériau sur l'étiquette de la palette sont vérifiés pour correspondre à la date de code et au numéro de matériau sur le conteneur d'expédition du produit (par exemple).

(f) Les produits/matériaux doivent être inspectés pour tout problème susceptible d'avoir une incidence sur la salubrité des aliments, la qualité ou l'intégrité des produits/matériaux. Cela inclut, sans toutefois s'y limiter, les preuves de dommages, d'activité parasitaire, d'humidité excessive et de matières étrangères. L'inspection doit être documentée.

g) Les documents d'expédition reçus doivent être examinés pour s'assurer qu'ils sont complets et exacts.

10. Le déchargement des envois répond aux exigences suivantes :

a. Les produits/matériaux sont déchargés d'une manière qui n'a pas d'incidence sur la sécurité, la qualité ou l'intégrité des produits/matériaux.

b. Le personnel autorisé par la direction de l'installation effectue ou assiste au déchargement des produits/matériaux. Si la personne qui effectue le déchargement est un employé du transporteur ou un conducteur de véhicule, le déchargement doit être assisté par le personnel autorisé par la direction de l'installation.

11. La réception des envois doit être documentée et comprendre :

a) Date de réception

b) Lieu d'expédition

c) Numéro du véhicule/conteneur

d) Numéro de l'article, date du code/code du lot et quantité de matières reçues.

e) Autres informations sur l'expédition requises pour un type spécifique de véhicule/conteneur ou de produit/matériau.

12. Le gestionnaire FSQ de l'installation ou son représentant au lieu de réception doit être avisé de tout problème soupçonné ou confirmé lié au véhicule ou au conteneur de transport, au scellé de sûreté, aux produits/matériaux ou aux documents d'expédition qui pourrait avoir une incidence sur la salubrité des aliments, la qualité, l'intégrité ou la conformité réglementaire du chargement, et déterminer les mesures à prendre.

a) Les problèmes soupçonnés ou confirmés peuvent inclure, mais ne sont pas limités à.

○ L'état du véhicule/conteneur ne satisfait pas aux exigences de la présente norme

○ Les scellés de sécurité sont manquants, ouverts, altérés ou ne correspondent pas aux documents d'expédition

○ Les produits/matériaux présentent des signes de dommages, d'altération ou de contamination.

○ Les produits/matériaux n'ont pas été expédiés conformément aux spécifications (par exemple, la température)

○ Les produits/matériaux reçus ne correspondent pas aux documents d'expédition (par exemple, quantités, date du code, code de lot ou numéro de matériau)

- Les documents d'expédition sont inexacts ou incomplets
  - Le conducteur, l'expéditeur ou le transporteur ne peut pas fournir de documents sur demande.
- b) Pour les problèmes soupçonnés ou confirmés, le gestionnaire FSQ de l'installation ou son représentant doit déterminer ce qui suit.
- Si le véhicule/conteneur et/ou les produits/matériaux doivent être acceptés ou rejetés
  - Si les produits/matériaux déchargés doivent être séparés et/ou mis en attente
  - Si d'autres mesures ou évaluations des risques sont nécessaires
  - Si des communications avec d'autres services de GMI, l'expéditeur, le transporteur ou le fournisseur sont nécessaires.
- c) Les problèmes liés à l'envoi doivent être documentés.

13. Le lieu de réception conserve tous les documents associés aux envois.

14. Les véhicules/conteneurs à température contrôlée doivent satisfaire aux exigences suivantes :

- Le transporteur doit s'assurer de ce qui suit :
  1. Le véhicule maintient des températures spécifiées pendant le transport.
  2. Les dispositifs de contrôle de la température sont étalonnés.
  3. Les enregistrements de température et d'étalonnage sont disponibles sur demande.

**•Livraison:**

1. Le lieu d'expédition veille à ce que les produits/matériaux nécessitant un contrôle de la température soient expédiés conformément aux paramètres de température définis dans les spécifications du produit/matériau. REMARQUE : Les envois peuvent nécessiter un contrôle de la température pour chaque envoi ou seulement pendant certains climats / saisons ou dans certaines régions.
2. Le lieu d'expédition ne libère pas le véhicule tant que les températures spécifiées dans les spécifications du produit/matériau n'ont pas été respectées et vérifiées. Cela peut inclure la vérification des points de consigne de température du véhicule, la vérification de la température interne du véhicule, la vérification de la température du produit et / ou l'examen des données du dispositif de température du véhicule.
3. Les documents d'expédition comprennent les exigences de température applicables à l'envoi et les résultats de la vérification de la température avant l'expédition.

**•Reception:**

1. Avant le déchargement, le lieu de réception vérifie les températures spécifiées sur les documents d'expédition et/ou dans les spécifications du produit/matériau. Cela peut inclure la vérification des points de consigne de température du véhicule, la vérification de la température interne du véhicule, la vérification de la température du produit et / ou l'examen des données du dispositif de température du véhicule. La vérification doit être documentée.

15. **Wagons fumigés de réception :** Le lieu de réception doit :

- a. Avoir des procédures pour la manipulation et l'aération des fumigènes
- b. S'assurer que les véhicules et les contenants fumigés sont manipulés par du personnel autorisé et formé d'une manière conforme à l'étiquette du fumigène, aux règles et règlements sur la fumigation et à toute autre considération juridique applicable.
- c. Avant de décharger un véhicule ou un conteneur sous fumigation, s'assurer que les événements suivants se produisent :
- d. Inspecter visuellement le haut de la charge.
- e. Protéger le contenu tout en aérant le véhicule ou le conteneur sous fumigation.

- f. Comptabiliser et enlever tous les fumigènes et les plaques d'avertissement.
- g. Manipuler les matériaux fumigènes conformément aux recommandations du fabricant de fumigation, aux exigences de l'entreprise et à toutes les lois et réglementations applicables, y compris l'enlèvement immédiat des matériaux fumigènes usagés vers un site d'entreposage sécurisé et correctement ventilé.

16. Les expéditions de chargement inférieur à un camion entier ou à arrêts multiples sont définies comme suit :
- a. Les expéditions de chargements partiels sont le transport de produits/matériaux qui ne nécessite pas un chargement complet. Ces chargements plus petits comprennent généralement plusieurs produits / matériaux transportés sur un camion avec plusieurs arrêts de livraison.
  - b. Les envois de chargements partiels peuvent inclure des produits/matériaux non liés à GMI.
  - c. Les expéditions de chargements partiels ne comprennent pas les camions-citernes ou les wagons-citernes à vrac.
  - d. Les arrêts pour les inspections des organismes de réglementation ne sont pas inclus dans la définition de « arrêts multiples ».

17. Les exigences suivantes s'appliquent aux chargements partiels et/ou aux expéditions à arrêts multiples :
- Les produits/matériaux GMI expédiés en tant qu'envoi LTL (moins d'un camion entier) ou à arrêts multiples ne doivent pas être expédiés avec d'autres produits/matériaux qui pourraient compromettre la sécurité, la qualité et l'intégrité des produits/matériaux GMI.
  - Les scellés de sécurité ou d'autres méthodes pour sécuriser le contenu ne sont pas requis pour les envois LTL avec plus d'un arrêt de livraison, mais ils sont recommandés.
  - Si le véhicule est muni de scellés de sécurité, de cadenas ou d'une autre méthode de fixation du contenu, ils doivent être inspectés pour détecter tout signe de dommage et d'altération. L'inspection doit être documentée. Si des scellés de sécurité sont utilisés, des exigences supplémentaires doivent être respectées dans la section Réception générale pour vérifier les scellés de sécurité.
  - S'il n'y a pas de méthode de sécurité, une inspection visuelle documentée du véhicule et de son contenu doit tout de même être effectuée comme décrit dans la section Réception générale.
  - Si l'envoi de chargements partiels se trouve dans un véhicule (p. ex., fourgon de livraison) qui ne permet pas le déchargement du chariot élévateur, l'installation de réception doit avoir des procédures documentées pour permettre au conducteur du véhicule d'apporter le matériel à la zone de réception de l'installation.

18. Les ingrédients de qualité alimentaire classés comme produits chimiques dangereux (dangers pour la santé, dangers physiques et dangers pour l'environnement) satisfont aux critères suivants :

- a) Doivent être expédiés conformément aux exigences des spécifications GMI et aux lois et règlements applicables et doivent avoir un confinement et une protection adéquats.
- b) Une documentation appropriée, telle qu'une fiche de données de sécurité (FDS), doit accompagner le chargement conformément aux lois et règlements applicables.

REMARQUE : Cela ne concerne pas les ingrédients ou les produits classés comme « dangereux » pour des raisons de matières étrangères ou de salubrité des aliments.

19. Les importations, les exportations et les transferts transfrontaliers respectent les conditions suivantes :
- a. Doit respecter les lois et règlements applicables.
  - b. Doit satisfaire aux exigences de GMI Global Trade décrites dans la politique et les normes du commerce mondial.
  - c. Les échantillons prélevés par l'organisme de réglementation à la frontière doivent être conformes au protocole de la norme 1.2 de GMI sur l'échantillonnage réglementaire sur les « échantillons frontaliers ».
  - d. Des scellés de sécurité conformes à la norme ISO PAS 17712 doivent être utilisés pour toutes les importations aux États-Unis.

- e. Le pays exportateur doit s'assurer que le scellé utilisé est conforme aux exigences du pays importateur en matière de scellement.
  - f. Si un envoi n'a pas de scellé de sécurité ou si le scellé de sécurité ne correspond pas aux documents d'expédition, les documents d'expédition ne doivent pas être modifiés sans la documentation complète de la chaîne de possession. Cela comprend :
    - g. Si le scellé de sûreté est enlevé à la douane, le transporteur en informe GMI et documente les nouveaux renseignements relatifs au scellé de sûreté sur les documents d'expédition.
20. Si l'envoi est en route et que l'intégrité du scellé est compromise, le transporteur doit aviser GMI pour obtenir des directives sur la façon de procéder. Si GMI détermine que le véhicule peut être scellé de nouveau, un nouveau scellé doit être apposé avec les numéros de scellés documentés sur les documents d'expédition.
21. Les contenants de transport vides entreposés sur place dans une installation doivent avoir les portes fermées. Les scellés et/ou les cadenas ne sont pas requis.

## 22. Navettes :

Les navettes sont définies comme une méthode de transport direct d'un produit ou d'une matière à destination ou en provenance d'un lieu de fabrication sur un itinéraire régulier à destination ou en provenance d'un lieu d'entreposage désigné à proximité. Les navettes sont fournies par une entreprise désignée et généralement pour les endroits qui n'ont pas suffisamment de stockage sur place pour les produits / matériaux. Cette définition des navettes n'inclut pas (1) les véhicules ou les conteneurs avec des produits / matériaux qui sont inactifs dans un lot ou une cour, (2) les expéditions de commerce inter-États, (3) les expéditions aux clients et (4) les expéditions de matières premières par les fournisseurs.

### Les exigences suivantes s'appliquent aux navettes :

- Les navettes doivent disposer d'une méthode pour sécuriser le contenu.
  - La méthode doit être déterminée par le gestionnaire FSQ de la facilité ou son représentant.
  - La méthode peut inclure un scellé de sécurité, un cadenas ou une autre méthode pour sécuriser le contenu et protéger contre toute altération.
  - La méthode de sécurité (scellé, cadenas ou autre) doit être appliquée par le personnel autorisé par la direction de l'installation.
- Si le scellé du véhicule/conteneur/conteneur-navette ne satisfait pas à l'exigence de scellé de sécurité pour les expéditions régulières (exigences 4.1.7 et 4.1.8), les installations doivent disposer d'une évaluation des risques documentée et d'une procédure associée pour les navettes. L'évaluation des risques et la procédure doivent être approuvées par le gestionnaire FSQ de l'installation ou son représentant et comprennent :
  - Quels sont les lieux et les itinéraires concernés par la navette
  - Quels types de mesures de sécurité sont utilisés ?
  - Qui est autorisé à appliquer des mesures de sécurité ?
  - Quelle compagnie est autorisée à fournir le service de navette.

## Norme 6.2 : Contrôle des allégations biologiques

1. Tout entrepôt affilié à General Mills qui se contente exclusivement de 1) stocker des ingrédients biologiques ou des matériaux d'emballage en contact avec les aliments pour les produits biologiques, et/ou 2) distribuer des produits certifiés biologiques, est tenu de s'assurer de l'intégrité biologique de tous les articles et produits au sein de ses installations.

- 
2. Tout site détenu ou sous-traité par General Mills qui se charge des « reconditionnements » doit avoir un plan documenté détaillant les critères à respecter pour assurer l'intégrité biologique des produits fabriqués, entreposés ou distribués sous son contrôle.
  3. Ce plan documenté doit être approuvé par l'agence de certification de l'entité. Aux États-Unis, ce plan documenté correspond au plan de conformité biologique (OCP, Organic Compliance Plan) et doit être désigné comme tel dans cette norme, bien que d'autres normes et organismes de certification biologique internationaux puissent utiliser des termes différents pour décrire ce plan.

Exigences en matière d'intégrité biologique :

## 2. ASSURER L'INTÉGRITÉ DES CONDITIONNEMENTS :

- Les emballages ou conteneurs finis ne doivent pas être ouverts
- Les codes de lot d'origine des produits ne peuvent pas être modifiés.
- Le reconditionnement (souvent appelé conditionnement spécial, qui consiste à ne pas exposer les aliments, mais à reconditionner les conteneurs individuels dans un nouvel emballage extérieur) est autorisé pour les produits biologiques, mais exige une certification biologique si le nouvel emballage comporte des mentions/symboles biologiques.

## 3. PRÉVENTION DES MÉLANGES :

- Les produits finis et les ingrédients biologiques et non biologiques ne doivent pas se mélanger\*\*.
- Les opérations d'entreposage standard respectent cette exigence de manière satisfaisante. Les produits et ingrédients biologiques emballés et scellés qui restent emballés et scellés pendant le stockage ne risquent pas d'enfreindre l'interdiction de mélange.

## 4. PRÉVENTION DE TOUT CONTACT AVEC DES SUBSTANCES INTERDITES :

- Prévention des risques de contamination après exposition à des produits contre les nuisibles ou de nettoyage ;
- Emballage imperméable : à noter que les ingrédients et les produits emballés dans un conditionnement imperméable tel que les bouteilles et les canettes ne sont pas concernés par les problèmes de contamination. Les cartons et les cartons ondulés ne sont PAS considérés comme des emballages imperméables.
- Emballage perméable : si un brouillard ou des pulvérisations de pesticides ou des produits de nettoyage interdits sont appliqués dans des zones de stockage d'ingrédients ou de produits biologiques et s'il existe un risque que les emballages soient imprégnés de pesticides, les produits biologiques doivent être écartés avant l'application ou protégés avec des revêtements imperméables. Le temps d'aération requis avant la remise en place des produits et des substances biologiques ou le retrait des revêtements correspond à trois fois le temps d'aération exigé par le traitement. Exemple : si le temps d'aération prescrit est de 8 heures, il convient de prévoir une durée minimale de précaution de 24 heures.
- Stock d'emballages en contact avec les aliments : les stocks d'emballages en contact avec les aliments doivent être protégés des risques de contamination comme tout ingrédient alimentaire.
- La documentation relative au programme et aux procédures de contrôle des pesticides est à conserver.

- Preuve manifeste : tous les traitements à base de pesticides et le déplacement ou la protection des produits doivent être documentés de manière à apporter la preuve manifeste que l'intégrité des ingrédients et des produits biologiques a été préservée. Les archives doivent indiquer le type et l'heure du traitement, l'heure et le lieu de déplacement ou de protection des produits, les lieux de stockage hors site, les temps d'aération recommandés après le traitement et l'heure de retour à l'entrepôt (tout en gardant à l'esprit la règle de multiplication par 3 mentionnée précédemment).

## Politique 07 : HACCP

1. Toutes les installations qui produisent ou emballent des produits General Mills (y compris les entrepôts chargés du reconditionnement des produits dans un emballage contenant des allergènes ou d'apposer des étiquettes dans chaque langue) doivent mettre en place des programmes documentés et efficaces d'analyse des risques et points critiques pour leur maîtrise (HACCP) afin de gérer les risques en matière de sécurité alimentaire.
2. Les installations qui stockent des produits General Mills sous température dirigée pour garantir la sécurité des aliments doivent disposer d'un programme HACCP à jour, efficace et documenté pour gérer les risques en matière de sécurité alimentaire. (Afin de déterminer si le contrôle de la température représente un danger pour la sécurité de certains produits alimentaires stockés dans un entrepôt donné, adressez-vous au service qualité General Mills.)
3. Les entrepôts doivent disposer de programmes prérequis efficaces et documentés afin d'assurer la mise en place de mesures de désinfection, de lutte contre les nuisibles et d'entretien pour garantir un environnement hygiénique à tous les niveaux de la chaîne alimentaire.
4. Le plan HACCP doit inclure une liste de programmes prérequis :
  - Analyse des risques (pour identifier les dangers potentiels)
  - Schéma du flux des processus
  - Points critiques pour la maîtrise applicables (CCP, Critical Control Points). Les CCP doivent être identifiés sur le schéma du flux des processus et être accompagnés de protocoles de surveillance (fréquence, seuils critiques) et de vérification pour chaque CCP.
  - Des actions correctives et des procédures de correction doivent être définies pour chaque CCP et documentées.
  - Chaque CCP doit être validé afin de veiller à ce que les seuils critiques permettent une prévention efficace du risque et que le processus puisse fonctionner conformément au seuil critique. Toutes les données de validation doivent être documentées.
  - Le plan HACCP doit être revu chaque année par l'équipe HACCP et une formation HACCP doit être dispensée chaque année aux collaborateurs responsables de la surveillance/vérification des CCP.

## Politique 08 : Allergène alimentaire

### Norme 8.2 : Procédures de contrôle des allergènes alimentaires

1. Les entrepôts qui **stockent seulement des produits emballés de General Mills** doivent procéder à une évaluation documentée afin de déterminer les procédures de contrôle des allergènes nécessaires sur leur site pour lutter contre la présence accidentelle d'un allergène.

2. Sur la base des résultats de cette évaluation, chaque entrepôt doit élaborer et documenter des procédures de contrôle des allergènes adaptées à son site. L'évaluation et les procédures de contrôle documentées doivent être examinées par le responsable qualité General Mills ou un représentant (ou homologue) à l'échelle régionale.
3. L'entrepôt doit instaurer au moins une procédure de gestion des déversements/fuites, déterminer une procédure de manière à isoler les produits endommagés/présentant des fuites et organiser une formation sur ces procédures.
4. Les entrepôts qui **stockent et reconditionnent\* seulement les produits emballés General Mills** doivent procéder à une évaluation documentée (en s'appuyant sur la **procédure FSRM 8.2.2 de General Mills**) afin de déterminer les procédures de contrôle des allergènes nécessaires sur leur site pour lutter contre la présence accidentelle d'un allergène.
5. Sur la base des résultats de cette évaluation, chaque site doit élaborer et documenter des procédures de contrôle des allergènes adaptées.
6. L'évaluation et les procédures de contrôle documentées doivent être examinées une fois par an par le responsable qualité GMI ou un représentant (ou homologue) à l'échelle régionale.
7. **Le reconditionnement** désigne les unités de vente au détail entièrement emballées qui sont séparées de leurs conteneurs d'expédition d'origine et reconfigurées avec d'autres produits emballés dans un nouvel emballage extérieur contenant des informations sur les allergènes et/ou les ingrédients. Ces emballages prévoient également un étiquetage des produits dans la langue concernée (au niveau de la mention des ingrédients ou de la liste des allergènes). Si les unités d'expédition sont reconfigurées, (p. ex. création d'une « palette arc-en-ciel ») ou lorsque des unités d'expédition endommagées sont retirées, ces opérations ne sont pas considérées comme un reconditionnement.
8. Si l'entrepôt manipule des aliments exposés au cours des activités de conditionnement normales, il est alors tenu de se conformer au programme complet de contrôle des allergènes tel que spécifié par General Mills. Pour tout complément d'informations, contactez un responsable qualité General Mills.

## Politique 11 : Utilisation de pesticides dans l'agriculture et le traitement des céréales brutes

1. Dans les entrepôts de produits agricoles à l'état brut, un programme de lutte intégrée contre les nuisibles (IPM) prévoyant la gestion des opérations d'entretien, de désinfection et des pesticides est préconisé. Ces programmes doivent être approuvés par le responsable qualité ou la division céréalière et doivent être conformes à la volonté de General Mills d'utiliser les pesticides commercialisés les moins toxiques, mais efficaces dans les quantités les plus faibles possibles.
- Pour protéger les céréales...
    - Les sols doivent être propres à tout moment.
    - Tous les produits chimiques doivent être entreposés dans des espaces sécurisés prévus à cet effet.
    - Les outils et les équipements doivent être entreposés dans des espaces sécurisés prévus à cet effet.
    - Les structures, les accessoires et les équipements suspendus doivent être en grande partie exempts de dépôts pour éviter qu'ils ne se transforment en refuge pour nuisibles.
    - Les dépôts dans les zones périphériques doivent être éliminés en temps opportun afin d'éviter que ces zones ne deviennent un refuge pour les nuisibles ou pour éviter toute autre forme d'insalubrité.

- Les murs, sols, plafonds, convoyeurs, becs verseurs, bacs, portes et fenêtres doivent être maintenus en bon état et régulièrement nettoyés.
  - La fréquence de nettoyage des bacs doit être déterminée en fonction de l'évaluation des risques qu'impliquent les différents types de bac, de la possibilité d'effectuer des inspections appropriées et des problèmes antérieurs.
  - Le périmètre des installations doit être clairement défini, identifié et contrôlé. Le périmètre ne doit pratiquement pas présenter de trace de déversement de céréales, de détritux ou de déchets, de mauvaises herbes, de débris d'équipement ou d'autres conditions susceptibles d'attirer des nuisibles ou de devenir un refuge pour les nuisibles.
2. Les céréales General Mills doivent être contrôlées à une fréquence suffisante pour identifier les problèmes potentiels.
  3. Les flux de céréales General Mills doivent être échantillonnés et examinés afin de déceler des signes d'infestation d'insectes, des excréments de rongeurs, des odeurs de chaux ou aigres, de la moisissure et des champignons, des traces de chaleur et d'humidité. La fréquence des échantillonnages doit être déterminée et ajustée en fonction des résultats de la surveillance. Si des conditions douteuses sont observées lors de l'examen des céréales General Mills, General Mills doit en être informé et des mesures appropriées doivent être prises dans les plus brefs délais.

## Politique 12 : Don de produits

1. Les produits offerts gracieusement par General Mills ne doivent représenter aucun danger pour l'utilisation et la consommation humaines.
2. Ces produits General Mills doivent être conformes aux lois et aux réglementations régissant les dons de produits en vigueur sur le site de réception.
3. Les produits General Mills dont le don est approuvé doivent être exclusivement offerts à des organisations approuvées par GMI.
4. Les dons de produits General Mills doivent inclure des informations d'étiquetage, être traçables et manipulés de manière à garantir la sécurité des produits.

## Politique 13 : Contrôle des risques physiques et des corps étrangers

1. Les matériaux d'emballage dont les surfaces sont en contact avec les aliments, ainsi que le produit fini et les ingrédients doivent être protégés contre toute contamination pendant le transport et l'entreposage.
2. Les entrepôts doivent limiter au maximum l'utilisation de verre, de plastique cassant et de céramique dans les zones de stockage et protéger ces matières, le cas échéant.
3. Les entrepôts doivent procéder à un inventaire documenté et une inspection des composants en verre, en plastique cassant et en céramique nécessaires dans les zones de stockage à une fréquence déterminée en fonction des risques observés afin d'éviter la contamination des produits et prévoir notamment des procédures en cas de casse ou de dommages.
4. Le personnel qui manipule des composants en verre, en plastique cassant ou en céramique au sein de l'entrepôt doit suivre une formation documentée sur les risques associés et les procédures à respecter.
5. Les ampoules doivent être protégées contre la casse.

6. Les ampoules fluorescentes et incandescentes doivent être couvertes d'un revêtement de sécurité ou confinées dans un couvercle ou accessoire de protection.
7. Les revêtements qui présentent des traces de décollement, de fissure ou de détérioration doivent immédiatement être remplacés. Les couvercles et accessoires de protection doivent être maintenus en bon état et ne pas présenter de signes de craquelure ou de fissure.
8. Si l'entrepôt gère des aliments exposés, il convient de prendre des précautions supplémentaires afin de prévenir les risques physiques et les corps étrangers.
9. Si l'entrepôt mène des tests de détection aux rayons X ou de métaux sur des récipients alimentaires fermés, reportez-vous aux politiques de General Mills pour en savoir plus sur les exigences à respecter.

## Norme 14.2 : Entreposage externe

1. Les entrepôts doivent disposer de programmes/procédures à jour, efficaces et documentés afin de se conformer aux obligations énoncées dans le présent manuel de qualité destiné aux entrepôts internationaux de General Mills.
2. Les entrepôts doivent informer rapidement General Mills des circonstances suivantes :
  - Tous les problèmes potentiels de sécurité des aliments et de conformité réglementaire susceptibles d'avoir une incidence sur les produits de General Mills ;
  - Tous les contacts au sein des autorités de réglementation des produits alimentaires, que des produits General Mills soient concernés ou non ;
  - Autres contacts (p. ex., médias, autorités de réglementation de produits non alimentaires) susceptibles d'avoir une incidence sur General Mills ;
  - Autres événements susceptibles d'avoir un impact commercial significatif.
3. À la demande de General Mills, tous les entrepôts sont tenus d'autoriser l'accès à la documentation, aux produits, aux matières premières et aux installations impliquant des produits General Mills.
4. Les entrepôts doivent procéder chaque mois à une inspection interne. Des mesures correctives doivent être entreprises pour combler les lacunes identifiées. Les résultats sont communiqués à General Mills sur demande.
5. Les entrepôts doivent effectuer un examen annuel des programmes pour veiller au respect des exigences de General Mills en matière de sécurité et de qualité des aliments. (Voir le modèle de liste de vérification des contrôles/audits d'entrepôt.) Des mesures correctives doivent être entreprises pour combler les lacunes identifiées. Les résultats sont communiqués à General Mills sur demande.

## Politique 15 : Plan de Food Defense

1. Les entrepôts doivent avoir un programme de Food Defense afin de lutter contre les actes de malveillance et gérer les risques liés aux actes d'altération intentionnels.
2. Le programme devra notamment prévoir ce qui suit :

- Élaboration, mise en œuvre et actualisation d'un plan de Food Defense documenté contenant les éléments suivants :
  - Profil du site (présentation de l'entrepôt), produits stockés au sein de l'entrepôt, nombre de collaborateurs, accès au bâtiment/plan, etc.
  - Évaluation permettant de déterminer où et comment les risques d'altération intentionnelle peuvent se produire au sein de l'entrepôt
  - Élaboration des stratégies d'atténuation à mettre en place pour réduire le risque d'altération intentionnelle
  - Liste des personnes à contacter d'urgence en cas de violation du contrôle d'atténuation et/ou s'il existe des raisons de soupçonner des actes d'altération intentionnelle
  - Numéro d'enregistrement auprès de la FDA (pour les entrepôts de stockage produits aux États-Unis)
- 3. Les politiques de gestion du personnel mises en place doivent permettre de veiller à ce que les personnes intervenant au sein de l'entrepôt ne présentent aucun risque de nuire intentionnellement (p.ex., examen des antécédents ou dépistage de drogues dans le cadre du processus de recrutement).
- 4. Élaborer, mettre en œuvre et assurer un programme de formation sur la lutte contre les actes de malveillance intentionnels au moment de l'embauche, puis une fois par an
  - a. La dimension de la formation dépend du rôle que joue la personne dans les stratégies d'atténuation pour prévenir le risque d'altération intentionnelle. Les collaborateurs doivent, au minimum, apprendre à signaler toute activité suspecte.
- 5. Des mesures de sécurité physique doivent être mises en place pour réduire le risque d'accès non autorisé aux aliments ou aux emballages en contact avec les aliments.
  - a. Tous les points d'entrée des personnes et des aliments doivent être contrôlés. (Notez que ceux-ci comprennent les remorques pleines dans la cour qui doivent être fixées de manière à empêcher toute altération ou tout retrait involontaire du site.)
  - b. Les collaborateurs et les visiteurs de l'entrepôt doivent être facilement identifiables. En outre, il convient de restreindre l'accès des chauffeurs de camion afin qu'ils ne puissent pas accéder aux aliments à l'intérieur des entrepôts.
- 6. Tous les actes d'altération soupçonnés, présumés ou avérés doivent être traités immédiatement et signalés en conséquence.
- 7. Chaque année, une équipe pluridisciplinaire, composée notamment de membres du service des ressources humaines et de la direction des opérations, doit se réunir pour examiner (et actualiser, le cas échéant) le programme de lutte contre les actes de malveillance intentionnels. (Indiquez votre dernière réunion d'équipe.)
  - a. Vérifiez que des stratégies d'atténuation ont été adoptées et mises en œuvre comme prévu.

DATE	REVISED BY	NOTES/CHANGE
5.18.2023	Joletta Knight	Full review and updates: Added Cold Chain Addendum (Daniel Wu), updates to Policy 2 and Policy 4. Grammer check.
9.27.2023	Joletta knight	Policy 2.7 – Please add (NAR ONLY) Policy 3.6 in the PEST CONTROL PROVIDER SECTION – Minor change for the Insect Light traps from weekly to Monthly. - Minimum of Monthly inspections and counts of insects during flying insect season. Policy 4 Section – the numbering had jumped from 3 – 9. Fixed the numbering sequencing so if you

		can fix it in your translated documents that would be great.

## Addendum au NAR

Les exigences suivantes sont conformes à la stratégie Logistics Product Safety Team (GMI LPS) de General Mills - Pour les entrepôts aux États-Unis et au Canada équipés de SAP

### Politique 02 : Système de Traçabilité du produit /Contrôle du produit non conforme/Rappel/Retrait

1. Les programmes de traçabilité mis en place au sein de chaque entrepôt doivent être testés dans le cadre d'un exercice de simulation de rappel/traçabilité au moins une fois par an.
2. Cet exercice de simulation vise à tester le processus une étape avant la réception à l'entrepôt (c.-à-d. origine de l'article entrant) et une étape après l'expédition par l'entrepôt (c.-à-d. destination de l'article en partance). Toutes les simulations de rappel doivent être documentées et notamment inclure les informations suivantes :
  - a. Identification des éléments faisant l'objet du contrôle de traçabilité (p. ex. ingrédient, produit fini)
  - b. Délai d'exécution
  - c. Pourcentage de matières premières récupérées
  - d. Pourcentage de produits finis récupérés
  - e. Principaux enseignements, carences, écarts, actions correctives et axes d'amélioration du système à privilégier pour répondre aux critères visés, à savoir : (a) 4 heures ou moins (b) 100 % de récupération des articles.
3. REMARQUE : Documentation essentielle aux exigences de traçabilité : bons de réception, identification des palettes, bons d'expédition, écarts/rapprochements entre les documents d'expédition et de réception, commandes suspendues et mises au rebut, conditionnements spéciaux, dons, destructions et déchets.
4. Les documents d'expédition et de réception doivent être conservés conformément aux règles de conservation des données de l'entreprise (11 ans).
5. Les rapprochements effectués par General Mills (suivi de produits) associés aux actions sur le marché (rappels et retraits) doivent être exécutés, à la demande de General Mills, à 99 à 102 % de la production et achevés sous 24 heures. Tout écart observé au sein de l'entrepôt doit être corrigé en temps opportun.
6. Des audits de suivi des produits biologiques General Mills doivent être exécutés, à la demande de General Mills, à 99 à 100 % de la production et achevés sous 24 heures. Tout écart observé au sein de l'entrepôt doit être résolu en temps opportun.
7. Aucun stock de produits semi-finis ou finis ne doit être géré hors du système SAP de General Mills et du système local de gestion des stocks du site.

8. Un processus doit être mis en place pour veiller au rapprochement du système de gestion des stocks de l'entrepôt (WMS) et de l'inventaire SAP de General Mills.
9. Pour les articles gérés par lots (dès lors que le système d'inventaire capture l'article et le code-date), le rapprochement doit s'effectuer au niveau des codes-dates ou des lots.
10. Outre le rapprochement quotidien des stocks entre le système de gestion des stocks local et le système SAP adopté par General Mills, les sites de stockage doivent procéder au décompte des cycles physiques tous les 90 jours.
11. Le processus de comptage de cycles doit inclure la vérification physique du code d'article, du code-date et de la quantité sur chaque site de stockage. Tout écart entre le décompte physique, le système de gestion des stocks des sites et le système SAP de General Mills doit être examiné et corrigé sous un jour ouvrable.
12. Les données de référence (dimensions, poids, drapeau vert, le cas échéant) affectant la précision et le contrôle des stocks doivent être identifiées et conservées par le responsable du processus du site. Les données de référence du système d'inventaire des sites doivent correspondre au système SAP de General Mills.
13. Un plan de continuité des activités (BCP, Business Continuation Plan) doit garantir le contrôle et la traçabilité des stocks pendant les pannes du système, ainsi que la conduite d'un test annuel.
14. S'agissant des entrepôts de reconditionnement ou de ré-étiquetage de produits, des procédures doivent permettre de livrer les articles dans la zone de reconditionnement/ré-étiquetage en temps opportun et avec précision, conformément à la nomenclature (BOM) et à la séquence de production. Un contrôle visuel doit être effectué pour assurer la préparation d'une quantité de produit adaptée à la consommation et garantir l'exactitude de la consommation par rapport à la nomenclature.
15. Le code-date et la quantité expédiée de chaque article doivent être consignés sur l'ordre de chargement de l'entrepôt d'expédition ou dans le rapport du système de gestion de l'entrepôt pour toutes les expéditions de produits depuis un entrepôt pour le compte de General Mills, y compris les expéditions entre usines et les expéditions aux clients. Les codes de produit complets doivent être notés sur les documents d'expédition.
16. Le code-date de chaque palette doit être identifié sur le bon d'expédition lors du chargement d'une palette complète.
17. Les palettes mixtes doivent comprendre une plaque pour CHAQUE code-date contenu dans la palette. La plaque doit indiquer le numéro d'article, le code-date et la quantité. Une méthode de suivi des palettes à codes-dates mixtes doit permettre de gagner en précision. Pour les quantités inférieures à une palette complète, le nombre d'unités d'expédition récupérées dans les zones de prélèvement doit être noté pour chaque code-date indiqué dans la documentation accompagnant le rapport des rappels.
18. Les palettes à code-date doivent utiliser la plaque de palette mixte GMI standard et présenter un numéro de plaque d'immatriculation pour chaque code-date.
19. Des procédures doivent être en place pour les reprises et les récupérations afin de garantir l'intégrité des lots et leur enregistrement dans le système de gestion des stocks de l'entrepôt et le système de gestion des stocks SAP adopté par General Mills.
20. Des procédures de gestion basées sur l'âge (ré-entreposage, plage de codes-dates des sites de stockage, etc.) doivent être définies pour répondre aux exigences en matière de durée de conservation des produits pouvant être expédiés au client et limiter au maximum les radiations des produits obsolètes.

21. Des procédures doivent être en place pour les processus de réacheminement et de reprise afin d'assurer le contrôle approprié des lots et des pratiques d'enregistrement. L'intégrité des codes-dates doit être assurée entre l'unité consommable et l'emballage intérieur/extérieur, le colis et la palette.

**Conformément à la stratégie Logistics Product Safety Team (GMI LPS) de General Mills - Pour les entrepôts aux États-Unis et au Canada équipés de SAP**

**PRODUITS FINIS ET SEMI-FINIS :**

**Informations requises sur le bon de livraison (BOL) pour les commandes ENTRE USINES**

	Description	Commentaires
1	Numéro d'expédition/de bon de livraison (BOL)	Le numéro commence par 3 ou 5 (à l'exclusion des zéros antéposés)
2	Numéro de livraison	Le numéro commence par 2 (à l'exclusion des zéros antéposés)
3	Informations relatives à l'expéditeur	Nom et adresse
4	Informations relatives au destinataire	Nom et adresse
5	Informations relatives au transporteur	Nom du transporteur ou code SCAC
6	Quantité totale	
7	Poids total	

**Informations supplémentaires requises sur le bon de livraison ou sur la liste de colisage/feuille de pointage distincte\* :**

	Description	Commentaires
8	Numéro d'article GMI	Il NE s'agit PAS du code UPC
9	Code-date GMI au format JJMMAAAAPP OU JJMMAPP	JJ = jour du mois MMM = abréviation du mois (Jan/Fév, etc.) AAAA = année à 4 chiffres A = dernier chiffre de l'année à 4 chiffres PP = code de source de production à 2 lettres
10	Quantité expédiée pour chaque article/code-date	

**\*Si une liste de colisage/feuille de pointage distincte est utilisée, celle-ci doit être AGRAFÉE à la copie du bon de livraison du destinataire.**

**Informations requises sur le bon de livraison après le chargement et la fermeture du camion :**

	Description	Commentaires
11	Numéro de remorque	Informations d'identification de la remorque du transporteur
12	Numéro de scellé	
13	Signature du transporteur/conducteur et date	Une fois le camion chargé et fermé pour confirmer le transfert de propriété

## Informations requises sur le bon de livraison après réception du chargement

	Description	Commentaires
14	Signature du destinataire	Un tampon peut être apposé avec un espace pour la signature et la date. Ne pas écrire sur les informations obligatoires.

**Au moment de l'expédition, vous devez disposer de 3 exemplaires du bon de livraison** signés/datés du conducteur. Dès confirmation de la réception, le personnel du site de destination appose sa signature/la date sur les deux exemplaires du conducteur.

- 1.) Archives du site d'expédition
- 2.) Le conducteur conserve les archives destinées au transporteur.
- 3.) Archives du site de réception

### **EXPÉDITIONS PAR WAGON/INTERMODALES :**

8. La documentation d'expédition doit être placée à l'intérieur de la porte du wagon ou de la remorque intermodale. Si aucun espace particulier à l'intérieur du conteneur n'est prévu pour la documentation, fixez les documents à la dernière palette. Ces documents contiennent les informations nécessaires pour valider le numéro d'identification du conteneur et le scellé d'origine afin de faciliter l'identification de la chaîne de contrôle.
9. Dans le cas d'une expédition intermodale, ces documents ne seront pas les documents originaux contenant la signature du conducteur. Si des copies originales signées sont nécessaires à titre exceptionnel à des fins d'audit ou pour faciliter le processus de réclamation, une copie de l'original peut être fournie par le site d'expédition d'origine.

Remarque : Les bons de livraison doivent être conservés pendant 11 ans.

1. **Conformément à la stratégie Logistics Product Safety Team (GMI LPS) – Pour les entrepôts aux États-Unis et au Canada équipés de SAP** de General Mills - Des simulations de suspensions de produits dangereux doivent être effectuées au moins une fois par an (une fois par trimestre selon les meilleures pratiques) par chaque entrepôt afin d'évaluer sa capacité à contenir des produits bloqués avec précision et en temps opportun. En cas de résultats insatisfaisants, des opérations supplémentaires peuvent s'avérer nécessaires. En cas d'échec, un nouveau test doit être effectué.
2. L'article doit être bloqué au sein de l'entrepôt dans les **4** heures suivant l'identification et la communication du code et du code-date/lot des articles de qualité insuffisante.
3. Les produits bloqués dangereux doivent être contrôlés une fois par semaine en comparant le stock physique (code article, code-date, quantité) au système de gestion d'entrepôt et au système HiFi (système Hold It Find It de GMI, qui assure la gestion des suspensions).
4. La liste des tâches critiques liées à la suspension de produits dangereux doit faire l'objet d'un suivi et être documentée pour chaque produit bloqué dangereux.
5. Les carences dans les processus et sur le plan technologique doivent être identifiées et corrigées en temps opportun.
6. Afin d'éviter le prélèvement accidentel par le transporteur, toute remorque contenant un produit bloqué doit être mise à l'écart, puis scellée et sécurisée. Les produits bloqués sont répertoriés comme du stock bloqué dans SAP et comme du stock indisponible dans le système de gestion d'entrepôt du site WMS.

7. Des contrôles électroniques efficaces doivent permettre d'éviter l'attribution à une commande sortante. Toute la production doit être capturée dans les suspensions de produits dangereuses/non dangereuses. Ces informations doivent inclure les produits récupérés et endommagés. Tout l'inventaire - Nous devons nous assurer qu'il ne se trouve pas seulement dans le système SAP de GMI mais aussi dans le système de gestion des entrepôts (WMS) local - emplacement physique.
8. Tout stock bloqué impliquant un produit à conditionnement spécial devra faire l'objet d'un rapprochement des composants du conditionnement spécial avec le produit fini pour s'assurer que tous les articles suspects sont pris en compte.
9. Chaque entrepôt doit désigner un responsable de processus au niveau du site pour assurer l'élimination en temps opportun du produit bloqué. (GMI émet la décision, mais l'établissement doit agir en fonction de cette décision, en temps utiles.)
10. Toute suspension datant de plus de 60 jours exige un processus d'escalade et l'approbation finale du service qualité General Mills. Le numéro d'article/le code-date/la quantité corrects doivent être éliminés (conformément à la quantité bloquée).
11. Pour la destruction, il est préconisé de conserver les pancartes sur les palettes jusqu'au point de destruction. Si le produit bloqué est délibérément expédié vers un autre site de stockage physique, chaque palette bloquée doit être identifiée en conséquence durant le transport. D'autres obligations de contrôle doivent être respectées, comme indiqué dans le RACI sur la gestion des produits bloqués dangereux.

## Norme 4.2 : Réception

Les éléments de données suivants sont saisis en temps utiles dans le système SAP adopté par GMI :

<b>Élément de données</b>	<b>Description</b>	<b>Délais de consignation dans le système SAP de GMI</b>
<i>Production</i>	<i>Réception, en provenance de la production</i>	<i>2 heures</i>
<i>Réception entre usines</i>	<i>Réception depuis un site interne de GMI</i>	<i>2 heures</i>
<i>Réception à partir du bon de commande du fournisseur</i>	<i>Réception à partir du bon de commande du fournisseur</i>	<i>2 heures</i>
<i>Expédition entre usines</i>	<i>Expédition vers un site interne de GMI</i>	<i>2 heures</i>
<i>Expédition client</i>	<i>Expédition à un client GMI</i>	<i>2 heures</i>
<i>Retour client</i>	<i>Retour produit reçu du client GMI</i>	<i>le jour même</i>
<i>Don</i>	<i>Don auprès d'un organisme de bienfaisance</i>	<i>le jour même</i>
<i>Destruction</i>	<i>Détruit sur site ou envoyé dans une décharge</i>	<i>le jour même</i>
<i>Nourriture pour animaux</i>	<i>Expédié au programme d'alimentation animale autorisé</i>	<i>le jour même</i>
<i>Usage</i>	<i>Transformé en un autre produit</i>	<i>2 heures</i>
<i>Réacheminement</i>	<i>Réacheminé vers un autre produit ou code-date</i>	<i>le jour même</i>
<i>Ajouter/retirer de la suspension</i>	<i>Transfert du produit de l'état Disponible à l'état Bloqué et vice versa</i>	<i>le jour même</i>
<i>Correction des expéditions entre usines</i>	<i>Corrections sur les expéditions internes à GMI en raison d'une surcharge, d'un détournement ou d'erreurs du site</i>	<i>le jour même</i>
<i>Pénuries/dépassements client</i>	<i>Corrections sur les expéditions aux clients GMI en raison de pénuries ou de dépassements</i>	<i>le jour même</i>
<i>Ajustements de stock</i>	<i>Ajustements des stocks ou des cycles effectués pour corriger l'inventaire</i>	<i>le jour même</i>

## Politique 4.3 : Expéditions

1. Un processus doit permettre de garantir la pertinence et l'exactitude des données de référence associées à chaque client afin de répondre aux attentes des clients et d'assurer un contrôle approprié de l'ancienneté. Le système local de gestion des entrepôts doit être précis et fournir des informations précises sur les exigences des clients/préférences des clients en matière d'expédition. Les entrepôts doivent comprendre les exigences des clients en matière de durée de conservation des produits et y répondre. Les stocks contenus dans les remorques/wagons en partance qui sont sous la responsabilité du site doivent être recensés dans l'inventaire ERP.
2. Les ingrédients casher et certifiés halal expédiés doivent présenter le symbole casher ou halal approprié ou toute autre documentation requise par l'agence de certification du fournisseur, comme prescrit par le certificat casher ou halal.
3. Pour les produits soumis à un test de mise en quarantaine, des systèmes de feu vert ou d'incubation de qualité doivent être instaurés pour veiller à ce que le produit NE soit PAS expédié au client et obtenir de la visibilité sur l'état de l'inventaire dans le système SAP adopté par GMI.

JOURNAL DE RÉVISION POUR L'AJOUT DE NAR :

DATE	REVISED BY	NOTES/CHANGE
5.18.2023	Joletta Knight	No changes - grammer check

## Addenda sur la chaîne du froid de General Mills (GMI)

### Table des matières

<b>Addenda sur la chaîne du froid de General Mills (GMI)</b> .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
<b>Table des matières</b> .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
<b>Objectif et champ d'application</b> .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
<b>Définitions</b> .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
<b>Exigence de température</b> .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
<b>Réception</b> .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
<b>Stockage</b> .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
<b>Expédition</b> .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
<b>En dehors de la tolérance de température</b> .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
<b>Facilité</b> .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
<b>Dispositif de surveillance</b> .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
<b>Meilleures pratiques de cartographie des entrepôts de température</b> .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
<b>Référence</b> .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>

## Objectif et portée

- La proposition de ce document est de maintenir la qualité et la sécurité de tous les produits et ingrédients congelés et réfrigérés de General Mills. Ce document couvre non seulement les exigences de température pour la réception, le stockage et le transport, mais aussi les exigences relatives aux installations de stockage et aux dispositifs de surveillance.

## Définitions

- Température de stockage : L'exigence de température standard pour le stockage.
- Température de la zone de chargement/réception : L'exigence de température standard pour la réception et le chargement.
- Température de transport : L'exigence de température standard pour le transport (y compris l'expédition, le camion ou toute autre méthode de transport).

## Exigence de température

- Exigence de température pour les produits/ingrédients GMI (voir le tableau 1).

Tableau 1. Exigences de température du produit et des ingrédients.			
Produit/Exigence	Température de stockage <sup>b</sup> (Cible/Maximum)	Température de la zone de chargement/réception	Température de transport <sup>b</sup> (cible/maximale)
Haagen Dazs	≤-26°C / ≤-23°C ≤-15°F / ≤-9.4°F	≤10°C <sup>a</sup> ≤50°F <sup>a</sup>	≤-26°C / ≤-23°C <sup>c</sup> ≤-9.4°F / ≤-0.4°F
Produit ou ingrédient congelé (y compris les animaux de compagnie) (Dépend des caractéristiques du produit et de la régularité locale)	≤-18°C ≤-0.4°F	≤10°C <sup>a</sup> ≤50°F <sup>a</sup>	≤-18°C / ≤-15°C ≤-0.4°F / ≤5°F
Produit/ingrédient non Prêt A Manger réfrigéré (Dépend des caractéristiques du produit et de la régularité locale)	0~10°C 32~50°F	≤10°C <sup>a</sup> ≤50°F <sup>a</sup>	0~10°C 32~50°F
Produit Prêt A Manger réfrigéré (y compris animal de compagnie) (Dépend des caractéristiques du produit et de la régularité locale)	0.5~5°C 32.9~41°F	≤10°C <sup>a</sup> ≤50°F <sup>a</sup>	0.5~5°C / 7.2°C 32.9~41°F / 44.96°F
Rangement climatisé	10~20°C, humidity≤65 % 50~68°F, humidity≤65 %	NA	10~20°C 50~68°F

<sup>a</sup> Outre Haagen Dazs, la température de la zone de chargement / réception des autres catégories est recommandée, en fonction de la météo locale, de la régularité locale et des caractéristiques du produit, vous pouvez décider si la température doit être contrôlée ou non.

<sup>b</sup> Si la température d'entreposage et de transport a des exigences particulières, veuillez suivre les spécifications du produit fini.

<sup>c</sup> pour Häagen-Dazs, pour le transport des entrepôts aux points de vente, la température maximale est de ≤-18oC en fin de route.

## **Réception**

- Si nécessaire, vous pouvez avoir une procédure pour le temps de séjour maximal du produit sur la zone de chargement / réception
- La température de l'expédition/du camion doit être vérifiée et enregistrée, si nécessaire, la température du produit doit être vérifiée.
- Une inspection visuelle du produit doit être effectuée pour garantir l'intégrité du produit.
- Pour les produits d'expédition Haagen Dazs, les données de l'enregistreur de données doivent d'abord être téléchargées à partir du site Web de Sensitech, puis utiliser l'outil Crystal pour identifier si elles peuvent être reçues ou non.

## **Stockage**

- La température de stockage doit être conforme à l'exigence du tableau 1.
- La température de l'environnement doit être contrôlée et enregistrée par le dispositif d'enregistrement de la température.
- Le lieu de stockage doit établir une procédure pour éviter l'accumulation de givre

## **Livraison**

- La température d'expédition et de transport doit être conforme à la prescription du tableau 1.
- Avant le chargement, les produits doivent être inspectés pour leur intégrité, et nous suggérons que le camion soit pré-refroidi et s'assurer que la température atteint la norme, la recommandation de température standard est dans le tableau 2.
- Le camion doit être équipé d'un dispositif d'enregistrement de la température pour surveiller la température pendant le transport.

Tableau 2. Recommandation pré-refroidie	
Produit	Recommandation
Haagen Dazs	0°C 32°F
Produit ou ingrédient congelé (y compris les animaux de compagnie) (Dépend des caractéristiques du produit et de la régularité locale)	0°C 32°F
Produit/ingrédient non PAM réfrigéré (Dépend des caractéristiques du produit et de la régularité locale)	1~5°C 33.8~41°F
PAM réfrigéré (y compris animal de compagnie) (Dépend des caractéristiques du produit et de la régularité locale)	1~5°C 33.8~41°F

## **En dehors de la tolérance de température**

- Lorsque la température n'atteint pas la norme pendant le stockage, la réception et l'expédition, les mesures correctives doivent être prises immédiatement pour réduire le risque des produits, y compris la procédure de charge à chaud et la procédure de charge à froid.
- Pour les produits Häagen-Dazs, veuillez consulter la procédure ci-dessous.  
a) Utilisez l'outil cristal pour vérifier s'il peut être libéré ou non, pour plus de détails veuillez-vous référer au document « Lignes directrices pour faciliter les décisions de libération / rejet ».

- b) Si les produits sont déjà des produits à libération spéciale, le résultat de l'outil en cristal peut ne pas être exact, veuillez effectuer l'inspection visuelle ou discuter avec le chef de produit local.
- c) Le magasin et la cuisine Häagen-Dazs peuvent suivre la procédure ESP.

### Installation

- La température à l'intérieur de l'entrepôt, de la zone de chargement et du congélateur de stockage doit être régulièrement surveillée et enregistrée.
- Le système doit être équipé d'un système d'alarme pour éviter les abus de température.
- L'appareil doit être équipé d'un dispositif d'enregistrement de la température, couvrant au moins sept jours, qui devrait être vérifié au moins toutes les 24 heures, et le registre devrait être conservé pendant au moins deux ans.
- Il est recommandé d'établir une cartographie des points chauds et des points froids. Le capteur de l'alarme doit se trouver dans un « point chaud ». (Veuillez-vous référer aux meilleures pratiques de cartographie des entrepôts de température)

### Surveiller l'appareil

- L'intervalle de surveillance de la température ne doit pas dépasser 30 minutes.
- L'installation doit identifier un dispositif de surveillance à étalonner chaque année par un organisme externe. Lorsque l'étalonnage n'est pas possible, un dispositif précis doit être installé.
- L'alarme de température élevée doit être étalonnée et documentée annuellement.
- Un registre de l'étalonnage et de la vérification doit être tenu.
- Le dispositif de surveillance de l'installation doit être protégé.
  - a) De dommages
  - b) Des ajustements non autorisés
- Si l'enregistreur de données, le dispositif d'enregistrement de la température n'ont pas fonctionné ou sont manquant, veuillez suivre le plan d'échantillonnage et effectuer l'inspection du produit et discuter avec les particules locales pour voir s'il peut être libéré.

### Meilleure pratique de cartographie de l'entrepôt de température

- Remarque : lorsque l'on considère la zone de stockage comme un cube, l'emplacement du capteur doit être installé au Conner, l'espace au milieu, au centre de chaque côté du cube (figure 1) (« 5 règles du capteur... », 2014). Ce cas considère l'échange de chaleur dans chaque zone pour assurer le pire cas de floculation de température. Pour un grand espace, la cartographie du cube ne peut être effectuée que pour la zone de stockage. La méthode de la « pile de trois » peut être effectuée pour le placement du capteur sur le plan vertical dans la grande zone (figure 2).

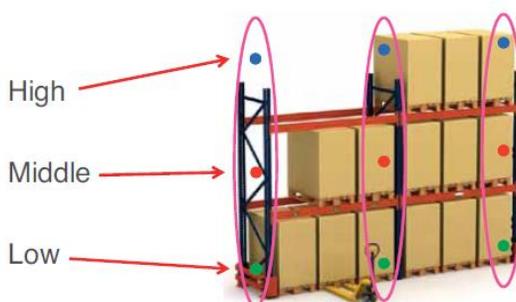
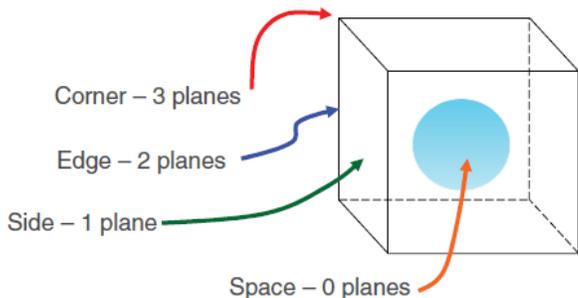


Figure 1 : Partie du cube

Figure 2 : L'illustration de la méthode « la pile de trois »

### La cartographie de la température doit tenir compte des variables communes de la source de chaleur potentielle, notamment :

- a) Volume/surface
- b) Différence de température

- c) Hauteur
- d) Mur extérieur
- e) Porte et fenêtre
- f) Éclairage
- g) Circulation d'air/Air conditionné

## Référence

- a) 5 règles de placement des capteurs dans les applications de validation/cartographie



5 Rules of Sensor  
Placement in valid

- b) Lignes directrices pour faciliter les décisions de libération ou de rejet.



GUIDELINE TO  
AID DECISION MAKING

- c) Outil en cristal



CRYSTAL%20Issu  
e%203.xlsm

JOURNAL DE RÉVISION pour l'addendum relatif à la chaîne du froid :

DATE	REVISED BY	NOTES/CHANGE
5.3.2023	Daniel Wu	New Cold Chain Addendum