Condizioni di registrazione e punti chiave per il confronto e l'ispezione dei produttori esteri di budelli importati

Numero di registrazione:

Nome dell'azienda:

Indirizzo commerciale:

Data di compilazione del modulo:

Istruzioni per la compilazione del modulo:

1. Secondo il "Regolamento della Repubblica popolare cinese sulla registrazione e la gestione delle imprese di produzione d'oltremare di alimenti importati" (Amministrazione generale dell'ordine doganale n. 248), le condizioni sanitarie delle imprese di produzione di involucri d'oltremare che richiedono la registrazione in La Cina dovrebbe rispettare le disposizioni pertinenti delle leggi, dei regolamenti e degli standard cinesi.

2. Le autorità competenti d'oltremare per gli involucri importati condurranno ispezioni ufficiali dei produttori di involucri sulla base di questa tabella e determineranno in modo veritiero la conformità in base alle effettive condizioni di ispezione. Invia questo modulo e i materiali di certificazione forniti dai produttori di involucri esteri in conformità con i requisiti pertinenti dell'Ufficio per la sicurezza alimentare di importazione ed esportazione dell'Amministrazione generale delle dogane cinesi.

3. I produttori esteri di involucri dovranno effettuare un'autovalutazione e condurre un'autoispezione prima di richiedere la registrazione secondo il presente modulo. Fornire materiali di supporto in base al contenuto nella colonna "Requisiti di compilazione e materiali di supporto" in questo modulo. I materiali di certificazione devono essere catalogati e il numero e il contenuto devono corrispondere al numero e al contenuto nella colonna "Requisiti di compilazione e materiali di certificazione". Devono essere compilati in cinese e inglese e il contenuto deve essere veritiero e completo.

4. Il contenuto inglese è solo di riferimento, prevarrà il contenuto cinese.

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| progetto | Principali condizioni e basi | Compilazione dei requisiti e dei materiali di supporto | Punti di revisione | Determinazione della conformità | Osservazione |
| **1. Situazione di base dell'impresa** | | | | | |
| 1.Situazione di base | 1. Articoli 5, 6, 7 e 8 del "Regolamento della Repubblica popolare cinese sulla registrazione e la gestione delle imprese di produzione estera di prodotti alimentari importati" (Amministrazione generale dell'ordinanza doganale n. 248) .  2. " Misure della Repubblica popolare cinese sulla gestione della sicurezza alimentare in importazione ed esportazione" (ordinanza dell'amministrazione generale delle dogane n. 249).  3. "Specifiche igieniche degli standard nazionali di sicurezza alimentare per la macellazione e la lavorazione di bestiame e pollame" (GB 12694).  4. "Specifiche igieniche generali dello standard nazionale di sicurezza alimentare per la produzione alimentare" (GB 14881). | 1. Compilare il " Modulo di domanda per la registrazione delle imprese estere di produzione di involucri importati ". | 1. Le imprese dovrebbero inserire le informazioni in modo veritiero e le informazioni di base dovrebbero essere coerenti con le informazioni presentate dalle autorità competenti del paese esportatore e con le effettive condizioni di produzione e trasformazione.  2. Le risorse umane (imprese e funzionari) dovrebbero essere in grado di soddisfare i requisiti di produzione e trasformazione aziendale e di ispezione e supervisione ufficiali. | □Conforme a  □Non soddisfa |  |
| **2. Ubicazione dell'impresa, disposizione dell'officina, strutture e attrezzature** | | | | | |
| 2.1 Selezione del sito aziendale e ambiente di fabbrica | 3.1 e 3.2 nelle "Specifiche igieniche degli standard nazionali di sicurezza alimentare per la macellazione e la lavorazione di bestiame e pollame" (GB 12694) . | 2.1 Fornire immagini dell'ambiente in cui è ubicata la fabbrica. Le immagini devono indicare le informazioni sull'ambiente circostante (aree urbane, suburbane, industriali, agricole e residenziali, ecc. ). | Rimanere ad almeno 3 chilometri di distanza da allevamenti di animali, macelli, ospedali veterinari, mercati di commercio di animali e altri luoghi ad alto rischio di trasmissione di malattie animali e altre fonti di inquinamento ed essere separati dagli altri edifici tramite muri. Tenere lontano da luoghi tossici e nocivi e da altre fonti di inquinamento. La sua progettazione e costruzione dovrebbero evitare l'accumulo di sporco e il contatto con materiali tossici.  Area di fabbrica e area edificabile. Le principali condizioni stradali, come la posa di una superficie stradale dura adatta al traffico veicolare (come pavimentazione in cemento o asfalto, ecc.), la superficie stradale è liscia, facile da lavare e non vi è accumulo di acqua. È vietato allevare nell'area dello stabilimento animali estranei alla macellazione e alla lavorazione. | □ Conforme a  □Non soddisfa |  |
| 2.2 Layout di fabbrica | 3.1, 3.3 e 4.1 in "Specifiche igieniche degli standard nazionali di sicurezza alimentare per la macellazione e la lavorazione di bestiame e pollame" (GB 12694) . | 2.2 Fornire una planimetria dell'area della fabbrica. La planimetria dovrebbe indicare diverse aree funzionali come produzione e lavorazione, stoccaggio di materie prime/prodotti finiti, magazzini di prodotti chimici e laboratori (se applicabile) . | La progettazione e la disposizione dovrebbero essere ragionevoli. Esistono strutture di stoccaggio per materie prime, materiali ausiliari, prodotti finiti, materiali di imballaggio, prodotti chimici, ecc. e strutture di stoccaggio temporaneo per rifiuti e rifiuti che siano adatte alla capacità produttiva e soddisfino i requisiti igienici? il flusso di persone, la logistica e il flusso d'aria dovrebbero essere ragionevoli per evitare la contaminazione incrociata. All'ingresso sono presenti strutture e attrezzature per il box dei veicoli e la disinfezione dei pneumatici. | □ Conforme a  □Non soddisfa |  |
| 2.3 Progettazione e disposizione dell'officina | 4.1 in "Norme nazionali di sicurezza alimentare - Specifiche igieniche generali per la produzione alimentare " (GB 14881 ) . | 2.3 Fornire una planimetria dell'officina di produzione. La planimetria dell'officina deve indicare chiaramente la gamma di aree pulite e aree non pulite; indicare le aree funzionali come spogliatoi del personale, produzione e lavorazione e locali per la pulizia e disinfezione degli strumenti; direzione del flusso del personale e dei prodotti in officina | L'area e l'altezza dell'officina dovrebbero essere compatibili con la capacità produttiva e il posizionamento delle attrezzature e soddisfare i requisiti di flusso del processo e di igiene della lavorazione degli involucri in lavorazione; il pavimento dell'officina dovrebbe essere costruito con materiali atossici e non nocivi; antiscivolo, buona tenuta, anti-adsorbimento e facile da pulire, e hanno le caratteristiche per facilitare. La struttura di drenaggio e pulizia lo mantiene pulito e privo di accumuli d'acqua, garantendo che i liquami scorrano da aree pulite a aree non pulite. | □Conforme a  □Non soddisfa |  |
| 2.4 Attrezzature di produzione | “Norme nazionali di sicurezza alimentare Specifiche igieniche generali per la produzione alimentare ” (GB 1 4881 ) . | 2.4 Fornire un elenco delle principali attrezzature e strutture. | Le imprese dovrebbero essere dotate di attrezzature di produzione commisurate alla capacità produttiva  Dovrebbe essere installato in modo ragionevole e facile da pulire e mantenere. Le superfici degli oggetti, dei dispositivi e delle attrezzature a contatto con gli involucri devono essere realizzate con materiali atossici, resistenti alla corrosione, alla ruggine, anti-assorbimento e facili da pulire. La loro struttura deve essere facile da pulire e disinfettare, mantenere pulita e liscio, ed essere pulito e pulito in modo efficace a frequenze appropriate. Sanificato e ben mantenuto. | □ Conforme a  □Non soddisfa |  |
| 2.5 Strutture di magazzinaggio | 5.1.8 in "Norme nazionali di sicurezza alimentare, specifiche igieniche generali per la produzione alimentare " (GB 14881 ) . | 2.5 Descrivere brevemente i requisiti di gestione igienico-sanitaria del magazzino e fornire immagini pertinenti nel magazzino che possano riflettere la situazione di stoccaggio . | Le imprese dovrebbero garantire che gli involucri esportati in Cina siano chiaramente contrassegnati, conservati in aree speciali e che l’ambiente di stoccaggio e trasporto sia pulito e igienico.  Il magazzino di stoccaggio dei prodotti finiti deve essere mantenuto pulito, con temperatura e umidità costanti, e deve essere dotato di strutture antimuffa, anti-ratti, anti-insetti e anti-mosche, nonché strutture per il controllo della temperatura e dell'umidità dei prodotti nel magazzino chiaramente contrassegnati per la tracciabilità e devono essere tenuti a una certa distanza dalle pareti e dai pavimenti; non devono essere ammessi articoli nel magazzino. Gli involucri salati devono essere conservati in frigorifero, la temperatura deve essere controllata al di sotto dei 10°C e registrata regolarmente . | □Conforme a  □Non soddisfa |  |
| **3. Fornitura di acqua di lavorazione** | | | | | |
| 3.1 Trattamento della qualità dell'acqua di lavorazione (se applicabile) | 5.1.1 e 5.1.2 in " Specifiche igieniche generali degli standard nazionali di sicurezza alimentare per la produzione alimentare " (GB 14881 ) .  2. "Norme igieniche per l'acqua potabile" (GB 5749). . | 3.1 Se si tratta della fonte idrica dell'azienda, descrivere le misure pertinenti per il controllo della qualità dell'acqua e fornire l'ultimo rapporto sul test della qualità dell'acqua di produzione (se applicabile). | L'acqua di produzione e trattamento (compreso il vapore) deve essere conforme agli standard ufficiali locali.  Eseguire il test almeno una volta all'anno e i risultati del test dovrebbero essere conformi agli standard ufficiali locali di produzione e lavorazione dell'acqua. Il laboratorio di prova incaricato dovrebbe avere le qualifiche corrispondenti riconosciute o approvate dall'autorità locale competente. | □Conforme a  □Non soddisfa  □Non applicabile |  |
| **4. Origine degli involucri** | | | | | |
| 4.1 Origine delle materie prime per gli involucri |  | 4.1.1 Fornire informazioni relative al macello .  4.1.2 Fornire un elenco degli allevamenti da cui provengono gli animali vivi. Dovrebbe indicare se l'impresa ha aziende agricole proprie o a contratto.  4.1.3 Fornire campioni di certificati di quarantena per animali vivi inviati alla macellazione. | Tipo di materia prima dell'involucro e se proviene da un macello ufficiale controllato dal veterinario. Gli animali da macello devono superare l'ispezione pre e post macellazione e la quarantena ed essere idonei al consumo umano e devono avere un certificato di quarantena rilasciato dal dipartimento veterinario ufficiale del luogo di origine. Gli animali da macello devono essere monitorati per la presenza di malattie e residui di pesticidi e farmaci veterinari in conformità con le normative. Gli animali non qualificati non possono essere utilizzati per la lavorazione di prodotti con budello. Se proviene da un paese terzo . | □ Conforme a  □Non soddisfa |  |
| **5. Controllo del processo** | | | | | |
| 5.1 Gestione della qualità | " Budelli naturali " (GB /T 7740 ) | 5.1.1 Fornire i documenti di sistema rilevanti .  5.1.2 Fornire registrazioni di monitoraggio, registrazioni di correzione e campioni di registrazioni di verifica dei punti chiave . | Sia che sia basato o equivalente al sistema HACCP, che analizzi la fonte, la destinazione d'uso, il metodo di confezionamento, il metodo di consumo, il processo produttivo e altre informazioni delle materie prime, identifichi possibili pericoli nei processi di macellazione, taglio, produzione e trasformazione e adotta le corrispondenti misure preventive e di controllo; per i processi chiave che incidono sulla sicurezza e l'igiene degli involucri, dovrebbero essere formulate procedure operative chiare per garantire un controllo efficace, una correzione tempestiva delle deviazioni, un miglioramento continuo delle carenze e una buona documentazione . | □Conforme a  □Non soddisfa |  |
| 5.2 Situazione del controllo igienico | "Norme nazionali sulla sicurezza alimentare" 6.1 , 6.6 e 8 in " Norme igieniche generali per la produzione alimentare " (GB 14881 ) . . | 5.2.1 Descrivere brevemente i requisiti di base e i sistemi di gestione per il controllo dell'igiene durante la produzione e la lavorazione (incluso personale, strutture e attrezzature, ambiente di officina, sostanze tossiche e pericolose, pulizia e disinfezione, ecc.)  5.2.2 Fornire immagini delle misure di controllo igienico implementate nei laboratori di lavorazione | Stabilire e implementare efficacemente procedure di controllo sanitario per la lavorazione degli involucri per garantire che l'acqua di lavorazione (ghiaccio), le superfici a contatto con gli alimenti, l'igiene delle operazioni di lavorazione, la salute e l'igiene del personale, i servizi igienici, gli inquinanti esterni, il controllo dei parassiti e le sostanze tossiche e pericolose siano sotto controllo e registrato. | □ Conforme a  □Non soddisfa |  |
| 5.3 Autoesame e autocontrollo | 9 in “Norme nazionali di sicurezza alimentare Specifiche igieniche generali per la produzione alimentare ” (GB 14881 ) . | 5.3.1 Se l'impresa dispone di un proprio laboratorio , dovrà presentare il certificato di capacità e qualificazione del laboratorio aziendale; se l'impresa affida un laboratorio affidato a terzi , dovrà fornire i materiali di certificazione della qualificazione del laboratorio affidato.  5. 3.2 Fornire un piano di monitoraggio aziendale, compresi gli elementi di monitoraggio, la frequenza, gli standard di giudizio , le misure di gestione non qualificate, ecc. | Le imprese dovrebbero stabilire piani di autoispezione e autocontrollo e gli standard di campionamento, test e giudizio per le materie prime e i test sui prodotti dovrebbero essere conformi ai requisiti cinesi per garantire la sicurezza e l’igiene dei prodotti.  Le imprese dovrebbero monitorare la qualità della sicurezza e della salute dei prodotti attraverso test in conformità con le leggi, i regolamenti e gli standard ufficiali pertinenti, inclusi microrganismi, farmaci veterinari e additivi per mangimi, malattie infettive, ecc.  Se un'impresa affida a un laboratorio di terze parti l'esecuzione dei test, il laboratorio dovrebbe avere le qualifiche corrispondenti riconosciute o approvate dall'autorità locale competente e le capacità di test per intraprendere i progetti di test dei prodotti dell'impresa. | □ Conforme a  □Non soddisfa |  |
| **6. Gestione dei materiali chimici e di imballaggio** | | | | | |
| 6.1 Gestione e stoccaggio dei prodotti chimici | 1. 7.8 e 11.2.7 in "Specifiche igieniche degli standard nazionali di sicurezza alimentare per la macellazione e la lavorazione di bestiame e pollame" (GB 12694).  2. 7.4 e 8.3 in " Specifiche igieniche generali degli standard nazionali di sicurezza alimentare per la produzione alimentare " (GB 14881 ) . | 6.1.1 Descrivere brevemente i requisiti per l'uso e lo stoccaggio dei prodotti chimici.  6.1.2 Fornire immagini dei locali di stoccaggio dei prodotti chimici. | 1. I prodotti chimici (compresi disinfettanti e altri detergenti) devono essere conformi alle autorità competenti locali e ai requisiti cinesi.  2. I prodotti chimici devono essere immagazzinati in aree dedicate, gestite rigorosamente e chiaramente etichettate. | □Conforme a  □Non soddisfa |  |
| 6.2 Gestione e stoccaggio dei materiali di imballaggio interni ed esterni | 8.1 in "Specifiche igieniche degli standard nazionali di sicurezza alimentare per la macellazione e la lavorazione di bestiame e pollame" (GB 12694). | 6.2 Fornire la prova che i materiali di imballaggio interno ed esterno sono adatti al confezionamento del budello di salsiccia . | I materiali di imballaggio non devono contenere sostanze tossiche e nocive e non devono alterare le proprietà sensoriali degli involucri . | □Conforme a  □Non soddisfa |  |
| **7. Smaltimento dei rifiuti e disinfestazione** | | | | | |
| 7.1Smaltimento dei rifiuti | 5.8 , 6.3.7, 6.4 nelle "Specifiche igieniche degli standard nazionali di sicurezza alimentare per la macellazione e la lavorazione di bestiame e pollame" (GB 12694) . | 7.1.1 Fornire immagini per l'identificazione dei contenitori di prodotti commestibili e dei contenitori per lo stoccaggio dei rifiuti nell'officina .  7.1.2 Descrivere brevemente i requisiti per le procedure di trattamento dei rifiuti; se si utilizza una terza parte per un trattamento innocuo, fornire le corrispondenti qualifiche della società terza. | 1. I contenitori dei prodotti commestibili e i contenitori per lo stoccaggio dei rifiuti devono essere chiaramente contrassegnati e distinti.  2. I rifiuti dovrebbero essere immagazzinati separatamente e trattati in tempo per evitare l'inquinamento della produzione . | □ Conforme a  □Non soddisfa |  |
| 7.2 Controllo dei parassiti e dei roditori | 5.2.2, 5.5.2, 5.7.2, 5.8.1 e 11.2.9 nelle "Specifiche igieniche degli standard nazionali di sicurezza alimentare per la macellazione e la lavorazione di bestiame e pollame" (GB 12694). | 7.2 Fornire il piano di disposizione del controllo degli infestanti Se una terza parte si assume la responsabilità, fornire le qualifiche della terza parte . | Dovrebbe essere evitato l’impatto degli insetti nocivi e dei roditori sulla sicurezza e la salute della produzione. | □Conforme a  □Non soddisfa |  |
| **8. Tracciabilità e richiamo del prodotto** | | | | | |
| 8. Tracciabilità e sistema di richiamo del prodotto | 1. 9 nelle "Specifiche igieniche degli standard nazionali di sicurezza alimentare per la macellazione e la lavorazione di bestiame e pollame" (GB 12694).  2. 11 e 14 in "Norme nazionali di sicurezza alimentare Specifiche igieniche generali per la produzione alimentare " (GB 14881 ) . | 8.1 Descrivere brevemente la procedura di tracciabilità del prodotto Prendendo come esempio il numero di lotto di un lotto di prodotti finiti, spiegare come tracciare il prodotto finito fino all'allevamento corrispondente o all'azienda di origine del passaggio precedente.  8.2. Fornire immagini di identificazione dei lotti di materie prime per la lavorazione dell'involucro, prodotti finiti e prodotti semilavorati durante i progetti di stoccaggio e lavorazione. | 1. L'origine degli animali o dei prodotti dovrebbe essere identificata attraverso la composizione dei numeri di lotto, e la gestione della tracciabilità di un passo avanti e di uno indietro dovrebbe essere ottenuta attraverso la gestione dei lotti e la ricezione dei registri delle vendite. .  2. Stabilire e implementare efficacemente un sistema di tracciabilità del prodotto, registrare e conservare accuratamente le informazioni sulla sicurezza alimentare e le informazioni sui lotti e sull'identificazione relative alla catena alimentare e raggiungere l'integrità e l'efficacia della tracciabilità dei prodotti. Stabilire e implementare in modo efficace un sistema di richiamo dei prodotti per garantire che i prodotti di fabbrica siano tempestivamente avvisati quando si verificano problemi di sicurezza, salute e qualità e siano richiamati quando necessario. | □ Conforme a  □Non soddisfa |  |
| **9. Gestione e formazione del personale** | | | | | |
| 9.1 Qualifiche dei dipendenti e gestione sanitaria. | 10.1 e 10.2 nelle "Specifiche igieniche degli standard nazionali di sicurezza alimentare per la macellazione e la lavorazione di bestiame e pollame" (GB 12694). | 9.1 Fornire i requisiti di gestione sanitaria pre-assunzione e di esame fisico dei dipendenti. | 1. Prima dell'assunzione, i dipendenti devono sottoporsi ad un esame fisico e dimostrare di essere idonei a lavorare in un'impresa di trasformazione alimentare.  2. I dipendenti devono sottoporsi a regolari esami fisici e tenere registri. | □Conforme a  □Non soddisfa |  |
| 9.2Formazione del personale | 10.5 nelle "Specifiche igieniche degli standard nazionali di sicurezza alimentare per la macellazione e la lavorazione di bestiame e pollame" (GB 12694). | 9.2 Fornire ai dipendenti piani di formazione annuali, contenuti, valutazioni e registrazioni. | Il contenuto della formazione dovrebbe coprire il protocollo di ispezione e quarantena della carne esportata in Cina, le normative e gli standard cinesi, il controllo degli MSR (applicabile ai bovini), ecc. | □Conforme a  □Non soddisfa |  |
| **10 Dichiarazione​** | | | | | |
| 1 0 .1 Dichiarazione aziendale |  | 1. Compilare il " Modulo di domanda per la registrazione delle imprese estere di produzione di involucri importati ". | Dovrebbe avere la firma della persona giuridica e il sigillo della società. | □Conforme a  □Non soddisfa |  |
| 10.2 Conferma da parte dell'Autorità Veterinaria |  | 1. Compilare il " Modulo di domanda per la registrazione delle imprese estere di produzione di involucri importati " . | Dovrebbe essere firmato dal veterinario competente e timbrato dall'autorità competente. | □Conforme a  □Non soddisfa |  |