Condizioni di registrazione e punti chiave per il confronto e l'ispezione delle imprese di produzione estere di alimenti naturali importati

Numero di registrazione:

Nome dell'azienda:

Indirizzo commerciale:

Data di compilazione del modulo:

Istruzioni per la compilazione del modulo:

1. Secondo il " Regolamento sulla gestione della registrazione delle imprese di produzione d'oltremare di alimenti importati della Repubblica popolare cinese " (Amministrazione generale dell'ordinanza doganale n. 248), le condizioni igieniche delle imprese di produzione di alimenti naturali all'estero che richiedono la registrazione in Cina dovrebbero rispettare le leggi, i regolamenti e gli standard cinesi pertinenti. Questo modulo serve alle autorità competenti estere responsabili degli alimenti sanitari importati per condurre ispezioni ufficiali dei produttori di alimenti naturali sulla base delle principali condizioni e basi elencate, e allo stesso tempo, rispetto ai punti di revisione, i produttori esteri di alimenti naturali devono compilare e inviare materiali di supporto basati sulle principali condizioni e basi elencate, l'autoesame può essere effettuato anche sulla base dei punti chiave della revisione per l'autovalutazione prima che un'impresa richieda la registrazione.

2. Le autorità competenti d'oltremare e i produttori di alimenti naturali d'oltremare dovrebbero effettuare determinazioni di conformità in modo veritiero in base alla situazione reale dell'ispezione comparativa.

3. I materiali inviati devono essere compilati in cinese o inglese e il contenuto deve essere veritiero e completo. Gli allegati devono essere numerati. Il numero e il contenuto dell'allegato devono corrispondere accuratamente al numero del progetto e al contenuto nei "Requisiti di compilazione e materiali di certificazione " colonna. Allo stesso tempo, dovrebbe essere presentato un elenco di allegati di materiali di supporto.

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| progetto | Condizioni e basi | Compilazione dei requisiti e dei materiali di supporto | Punti di revisione | Determinazione della conformità | Osservazione |
| **1. Situazione di base dell'impresa** |
| 1.1 Informazioni di base dell'azienda | " Disposizioni della Repubblica popolare cinese sulla registrazione e la gestione delle imprese estere di produzione di prodotti alimentari importati" (Amministrazione generale dell'ordinanza doganale n. 248) | Compila il modulo delle informazioni di base per i produttori esteri di alimenti naturali importati. | Concentrarsi sulla coerenza del nome registrato, dell'indirizzo, del numero di registrazione, ecc. con le informazioni di registrazione presentate dall'autorità ufficiale competente. | □Conforme a□Non soddisfa□Non applicabile |  |
| 1.2 Informazioni sui prodotti destinati all'esportazione in Cina | Articolo 76 della "Legge sulla sicurezza alimentare della Repubblica popolare cinese" Gli alimenti salutari che utilizzano materie prime diverse da quelle elencate nel catalogo delle materie prime degli alimenti sanitari e gli alimenti sanitari importati per la prima volta devono essere registrati presso la supervisione della sicurezza alimentare e dipartimento amministrativo del Consiglio di Stato. Tuttavia, se l'alimento salutare importato per la prima volta contiene integratori nutrizionali come vitamine e minerali, deve essere segnalato al dipartimento amministrativo e di supervisione della sicurezza alimentare del Consiglio di Stato per l'archiviazione. Altri alimenti salutari dovrebbero essere segnalati al dipartimento di supervisione e amministrazione della sicurezza alimentare del governo popolare della provincia, regione autonoma o comune direttamente sotto il governo centrale per l'archiviazione.Gli alimenti salutari importati dovrebbero essere prodotti approvati per la vendita dalle autorità competenti del paese (regione) esportatore. | 1.2.1 Informazioni sul prodotto, compreso il nome del prodotto, le dichiarazioni sulla funzione, le specifiche di imballaggio, la forma dell'imballaggio e il codice SA e il codice di classificazione corrispondenti;1.2.2 Certificato di registrazione o certificato di archiviazione degli alimenti biologici importati;1.2.3 Documenti comprovanti l'approvazione della commercializzazione da parte delle autorità competenti del paese (regione) esportatore. | 1. Concentrarsi sul fatto che il prodotto abbia un certificato di registrazione o un certificato di archiviazione di alimenti naturali importati e se il nome del prodotto, la promozione delle funzioni, le specifiche di imballaggio e il tipo di imballaggio siano coerenti con quanto indicato sul certificato di registrazione o di archiviazione di alimenti naturali importati;2. Verificare se la vendita del prodotto è approvata dalle autorità competenti del paese (regione) esportatore. | □ Conforme a□Non soddisfa□Non applicabile |  |
| **2. Materie prime e materiali di imballaggio** |
| 2.1 Accettazione delle materie prime e degli eccipienti  | 2.1.1 "Norme nazionali sulla sicurezza alimentare" Buone pratiche di produzione per alimenti salutari (GB17405-1998) (6.2 Le materie prime devono soddisfare i requisiti di igiene alimentare. La varietà, la fonte, le specifiche e la qualità delle materie prime devono essere coerenti con la formula approvata e gli standard aziendali del prodotto.2.1.2 Al momento dell'acquisto di materie prime, è necessario ottenere un rapporto di ispezione valido in conformità con le normative pertinenti. Le materie prime che costituiscono nuove risorse alimentari devono ottenere un certificato di approvazione (copia) dal Ministero della Salute.2.1.3 Per il micelio o una miscela di micelio e prodotti di fermentazione ottenuti mediante fermentazione artificiale di funghi, nonché materie prime microecologiche, è necessario ottenere un rapporto di identificazione del ceppo, un rapporto di stabilità e la documentazione comprovante che il ceppo non contiene fattori di resistenza.2.1.4 Se come materie prime vengono utilizzati alghe, animali, tessuti e organi animali , è necessario ottenere un rapporto di identificazione della varietà. Se una singola sostanza efficace viene estratta da animali o piante o utilizza composti biologici o chimici come materie prime, si dovrebbe ottenere un rapporto di prova sulle proprietà fisiche e chimiche e sul contenuto della sostanza.2.1.5 Per le materie prime contenenti stimolanti o ormoni, si dovrebbe ottenere un rapporto di test sul contenuto; per le materie prime che sono state irradiate radioattivamente, dovrebbero essere ottenute informazioni pertinenti sulla dose di irradiazione; )2.1.6 "Standard nazionale sulla sicurezza alimentare - Specifiche igieniche generali per la produzione alimentare" (GB14881-2013) (7.2.1 Le materie prime alimentari acquistate devono essere controllate per la licenza del fornitore e i certificati di qualificazione del prodotto; per le materie prime alimentari che non possono fornire qualificazione certificati, dovrebbero essere ispezionati in conformità con gli standard di sicurezza alimentare.2.1.7 Le materie prime alimentari devono superare l'ispezione prima di poter essere utilizzate. Le materie prime alimentari che non superano l'ispezione di accettazione devono essere collocate separatamente dai prodotti qualificati in aree designate e chiaramente contrassegnate e devono essere restituite, scambiate, ecc. in modo tempestivo.2.1.8 L'ispezione sensoriale dovrebbe essere effettuata prima della lavorazione e l'ispezione di laboratorio dovrebbe essere eseguita quando necessario; se l'ispezione rileva indicatori anomali che coinvolgono elementi di sicurezza alimentare, non dovrebbero essere utilizzate solo materie prime alimentari ritenute idonee; essere utilizzato.2.1.9 Quando si acquistano materiali per l'imballaggio alimentare, contenitori, detergenti, disinfettanti e altri prodotti alimentari, è necessario ispezionare i documenti di certificazione del prodotto. Per i prodotti alimentari soggetti a gestione delle licenze, deve essere ispezionata anche la licenza del fornitore. I materiali per l'imballaggio degli alimenti e altri prodotti legati agli alimenti devono superare l'ispezione prima di poter essere utilizzati. ) | 2.1 Fornire standard di accettazione delle materie prime, inclusi indicatori, limiti e requisiti di accettazione. | Gli standard di accettazione delle materie prime vengono confrontati con gli standard delle materie prime presentati dall'impresa quando richiede un certificato di approvazione di un alimento salutare o un certificato di registrazione di un alimento salutare. | □Conforme a□Non soddisfa□Non applicabile |   |
| 2.2 Utilizzare materie prime alimentari di origine animale o materie prime alimentari di origine vegetale  | 2.2.1 "Standard nazionali di sicurezza alimentare - Specifiche igieniche generali per la produzione alimentare" (GB14881-2013) (7.2.1 Le materie prime alimentari acquistate devono essere controllate per la licenza del fornitore e i certificati di qualificazione del prodotto; per gli alimenti che non possono fornire certificati di conformità , Le materie prime devono essere ispezionate in conformità con gli standard di sicurezza alimentare ).2.2.2 "Standard nazionale di sicurezza alimentare per buone pratiche di produzione di alimenti salutari" (GB17405-1998) (6.2 Le materie prime devono soddisfare i requisiti di igiene alimentare. La varietà, la fonte, le specifiche e la qualità delle materie prime devono essere coerenti con la formula approvata e standard aziendali di prodotto.) | 2.2.1 Fornire gli ingredienti del prodotto in ordine dalla quantità aggiunta grande a quella piccola e indicare la proporzione;2.2.2 Se le principali materie prime (come definire la proporzione delle principali materie prime) contengono latte crudo, verdure (compresi funghi commestibili coltivati), carne e prodotti a base di carne, prodotti delle api, prodotti acquatici e nidi di uccelli, il paese di origine delle materie prime devono essere fornite;2.2.3 Se si utilizza la soia come materia prima principale, occorre indicare se si tratta di soia geneticamente modificata. | 1. Concentrarsi sui rischi epidemici delle materie prime alimentari di origine animale e vegetale, se provengono da aree epidemiche, se il successivo processo di produzione può eliminare i rischi;2. Se i semi di soia vengono utilizzati come materie prime, è necessario prestare attenzione al fatto che si tratti di semi di soia geneticamente modificati e i loro prodotti trasformati dovrebbero essere trattati ad alta temperatura per eliminare i fattori antinutrizionali; | □ Conforme a□Non soddisfa□Non applicabile  |   |
| 2.3 Altre materie prime (se vengono utilizzati additivi alimentari, devono essere etichettati secondo le categorie GB2760) (se applicabile) | 1. "Norme nazionali di sicurezza alimentare per l'uso degli additivi alimentari " ( GB 2760-2014 ) .2. "Standard nazionali di sicurezza alimentare - Specifiche igieniche generali per la produzione alimentare" (GB14881-2013) (7.3.1 Quando si acquistano additivi alimentari, è necessario controllare la licenza del fornitore e i certificati di qualificazione del prodotto. Gli additivi alimentari devono superare l'ispezione di accettazione prima di poter essere essere utilizzato.) | Fornire i nomi degli additivi utilizzati in conformità con gli " Standard nazionali di sicurezza alimentare per l'uso degli additivi alimentari " ( GB 2760-2014 ) .  | Le imprese dovrebbero fornire un elenco completo delle materie prime. | □Conforme a□Non soddisfa□Non applicabile |   |
| 2.4 Materiali di imballaggio | 1. "Standard nazionale di sicurezza alimentare sulle buone pratiche di produzione per alimenti salutari" (GB17405-1998) (7.4 Dovrebbero essere utilizzati contenitori per alimenti, materiali di imballaggio, detergenti e disinfettanti che possono essere utilizzati in conformità con gli standard igienici e le norme di gestione igienica .2. Le capsule vuote, le coperture di zucchero e le altre materie prime utilizzate devono soddisfare i requisiti igienici ed è vietato l'uso di coloranti non alimentari.3. L'imballaggio del prodotto utilizza varie bottiglie di vetro (tubi), bottiglie di plastica (tubi), tappi di bottiglia, tamponi per bottiglie, tappi di bottiglia, materiali di imballaggio in alluminio-plastica, ecc. Tutti i materiali di imballaggio interni che entrano direttamente in contatto con il prodotto devono essere puliti e asciugati utilizzando metodi e sterilizzazione appropriati. Dopo la sterilizzazione, deve essere collocato in una stanza pulita per il raffreddamento prima dell'uso. Se il tempo di conservazione supera il periodo specificato, è necessario lavarlo e sterilizzarlo nuovamente. ) | Descrivere in dettaglio la composizione dei materiali di imballaggio interno del prodotto ed elencare gli standard di qualità e sicurezza per i materiali di imballaggio interno. | Concentrarsi sul fatto che l'azienda fornisca informazioni sulla certificazione di sicurezza per i materiali di imballaggio interni, come dichiarazioni aziendali , ecc.  | □ Conforme a□Non soddisfa□Non applicabile |   |
| **3. Informazioni sul processo di produzione** |
| 3.1 Fornire un diagramma di flusso dettagliato del processo di produzione, che dovrebbe includere parametri di processo e descrivere il processo. | "Standard nazionale di sicurezza alimentare sulle buone pratiche di produzione per alimenti salutari" (GB17405-1998) (7.1.1 Le fabbriche dovrebbero formulare procedure del processo di produzione e procedure operative lavorative in base ai requisiti di questa specifica e in combinazione con le caratteristiche del processo di produzione dei propri prodotti .Le procedure devono essere conformi ai requisiti di processo volti a non perdere, distruggere, trasformare e produrre intermedi dannosi durante la lavorazione degli alimenti salutari . Le procedure dovrebbero includere la formula del prodotto, la preparazione di ciascun componente, le principali condizioni tecniche della lavorazione del prodotto finito e la qualità punti di monitoraggio igienico dei processi chiave , quali: temperatura, pressione, tempo, valore del pH durante la lavorazione del prodotto finito, indicatori di qualità dei prodotti intermedi, ecc.Le normative dovrebbero stabilire requisiti operativi specifici per ciascun principale processo produttivo e chiarire le responsabilità lavorative di ciascuna officina, processo e individuo. ) | Fornire un diagramma di flusso dettagliato, che dovrebbe includere parametri di processo e descrivere il processo. | Prestare attenzione se il processo di produzione dell'azienda soddisfa la definizione del prodotto. | □Conforme a□Non soddisfa□Non applicabile |  |
| 3.2 Livello di pulizia della fabbrica | 1. "Standard nazionale di sicurezza alimentare di buone pratiche di produzione per alimenti salutari" (GB17405-1998) (5.2.2 I livelli di pulizia devono essere suddivisi in base al processo di produzione e ai requisiti di igiene e qualità. In linea di principio, sono suddivisi in aree di produzione generali e Nell'area di grado dovrebbero essere installate aree pulite di livello 100.000 corrispondenti strutture di purificazione e condizionamento dell'aria con dispositivi di filtraggio.Vedere la Tabella 1 per i livelli e i tempi di ventilazione.2. Il livello di purificazione deve soddisfare le esigenze di purificazione dell'aria per la produzione e la lavorazione di alimenti naturali. La produzione di prodotti come compresse, capsule, pillole e liquidi orali che non possono essere sterilizzati nel contenitore finale dovrebbe utilizzare impianti puliti a 100.000 livelli. ) | 1. Fornire il livello di pulizia dello stabilimento; 2. Quali metodi vengono utilizzati per mantenere la pulizia dell'aria. | Se si utilizza un dispositivo di filtraggio dell'aria, prestare attenzione alla frequenza di sostituzione dei filtri a tutti i livelli. |  |  |
| 3.3 Disposizione dell'officina e controllo della contaminazione incrociata | 1. "Standard nazionale di sicurezza alimentare di buone pratiche di produzione per alimenti salutari" (GB17405-1998) (7.3.2 Le operazioni di produzione dovrebbero essere ragionevolmente collegate, eseguite in modo rapido e conveniente e la contaminazione incrociata dovrebbe essere prevenuta. Lavorazione delle materie prime, lavorazione dei prodotti intermedi , i materiali di imballaggio e i contenitori dovrebbero essere I processi di pulizia, disinfezione, confezionamento e ispezione del prodotto finito dovrebbero essere organizzati separatamente. La stessa officina non deve produrre prodotti diversi contemporaneamente per processi diversi deve essere chiaramente contrassegnata e non deve essere mescolata .2. Gli operatori di produzione devono seguire rigorosamente i diversi requisiti delle aree di produzione generali e delle aree pulite e mantenere una buona igiene personale. Quando il cambio di posizione di lavoro può comportare la contaminazione del prodotto, gli abiti da lavoro, le scarpe e i cappelli devono essere cambiati e disinfettati nuovamente. Gli indumenti da lavoro, i cappelli, le scarpe, ecc. utilizzati nelle aree pulite devono essere rigorosamente puliti , disinfettati e sostituiti quotidianamente. Possono essere indossati solo nell'area pulita e non possono essere portati fuori dall'area.3. Quando le materie prime e ausiliarie entrano nell'area di produzione, devono entrare attraverso il canale dei materiali. Tutti i materiali che entrano nelle fabbriche e nelle officine pulite devono rimuovere il loro imballaggio esterno. Se non è possibile rimuovere l'imballaggio esterno, devono essere ripuliti o sostituiti con fusti di imballaggio interni.4. La compressatura del prodotto, il riempimento di capsule, granuli e prodotti liquidi devono essere eseguiti in una stanza pulita e la temperatura e l'umidità della sala operatoria devono essere controllate. Il confezionamento manuale delle capsule deve essere effettuato in una copertura in plexiglass con un livello di pulizia corrispondente e la piattaforma operativa non deve essere inferiore a 0,7 m;5. I materiali preparati devono essere collocati in contenitori puliti e ermetici e immessi tempestivamente nei processi di riempimento, compresse o confezionamento di capsule. I materiali che devono essere conservati non devono superare il periodo specificato. ) | 1. Planimetria dell’officina, mappa dei flussi di persone e della logistica;2. Misure di controllo della contaminazione incrociata. | 1. Prestare attenzione alla predisposizione delle aree pulite ad ogni livello dell'officina;2. Se vi sia contaminazione incrociata nell'ingresso e nell'uscita del personale, nell'igiene personale, nell'ingresso e nell'uscita della logistica, ecc.;3. Se l'area dell'in-packaging e l'area dell'outsourcing sono effettivamente separate. |  |  |
| 3.4 Fornire procedure di pulizia e disinfezione che coprano l'intera linea di produzione . | 1. "Standard nazionale di sicurezza alimentare sulle buone pratiche di produzione per alimenti salutari" (GB17405-1998) (7.3 Prima di preparare il prodotto, verificare se i tubi del recipiente di miscelazione e del contenitore sono puliti e soddisfano gli standard richiesti dal processo. Serbatoi di fermentazione utilizzati nella fermentazione processo di produzione, i contenitori e i tubi devono essere accuratamente puliti e disinfettati prima di poter essere utilizzati per la produzione. Le registrazioni della pulizia e della disinfezione delle attrezzature devono essere effettuate per ciascun turno.)2. "Standard nazionale sulla sicurezza alimentare - Specifiche igieniche generali per la produzione alimentare" (GB14881-2013) (5.1.3 Le strutture di pulizia e disinfezione dovrebbero essere dotate di sufficienti strutture dedicate alla pulizia per alimenti, utensili e attrezzature, e dovrebbero essere dotate di adeguate strutture di disinfezione quando necessario. Dovrebbe adottare misure per evitare la contaminazione incrociata causata dalla pulizia e disinfezione di strumenti e attrezzature.8.2.1 Pulizia e disinfezione) | Fornire procedure di pulizia e disinfezione che coprano l'intera linea di produzione . | Prestare attenzione alla verifica degli effetti di pulizia e disinfezione. | □Conforme a□Non soddisfa□ Non applicabile |  |
| 3.5 Fornire un elenco delle principali attrezzature e capacità produttiva. | 1. "Standard nazionale di sicurezza alimentare per buone pratiche di produzione di alimenti salutari" (GB17405-1998) (5.2.5 L'impianto, la disposizione delle apparecchiature e il flusso di processo dovrebbero essere ragionevolmente collegati, la struttura dell'edificio dovrebbe essere completa e in grado di soddisfare i requisiti di produzione processo, qualità e igiene. Requisiti; l'edificio della fabbrica dovrebbe avere spazio e spazio sufficienti per ospitare attrezzature e materiali; il magazzino per i prodotti intermedi e i prodotti da confezionare dovrebbe essere adattato ai requisiti di produzione ).2. "Standard nazionale sulla sicurezza alimentare - Specifiche igieniche generali per la produzione alimentare" (GB14881-2013) (5.2.1 Attrezzature di produzione) | Fornire nome , modello, capacità di progettazione e lavorazione e immagini delle principali apparecchiature di processo . | 1. Le imprese dovrebbero disporre di apparecchiature di elaborazione corrispondenti al processo di produzione;2. Le superfici a contatto con gli alimenti, come attrezzature e utensili, devono essere realizzate con materiali lisci, non assorbenti, facili da pulire, mantenere e disinfettare. | □ Conforme a□Non soddisfa□Non applicabile |  |
| 3.6 Fornire il foglio di lavoro per l'analisi dei pericoli e il piano HACCP. | 1. "Standard nazionale sulla sicurezza alimentare - Specifiche igieniche generali per la produzione alimentare" (GB14881-2013) (8.1.1 I collegamenti chiave della sicurezza alimentare nel processo di produzione dovrebbero essere chiariti attraverso metodi di analisi dei pericoli e misure di controllo per i collegamenti chiave degli alimenti La sicurezza dovrebbe essere stabilita nei collegamenti chiave L'area in cui si trova il lavoro dovrebbe essere dotata di documenti pertinenti per implementare misure di controllo, come tabelle degli ingredienti (alimentazione), procedure operative del lavoro, ecc.2. Incoraggiare l'uso del sistema di analisi dei rischi e dei punti critici di controllo (HACCP) per il controllo della sicurezza alimentare nel processo di produzione. )3. "Standard nazionale sulla sicurezza alimentare - Requisiti generali per le imprese di produzione alimentare nell'ambito del sistema di analisi dei rischi e dei punti critici di controllo (HACCP)" (GB/T 27341-2009). | 1. Scheda di analisi dei rischi di produzione e lavorazione e piano HACCP.2. Fornire registrazioni di monitoraggio dei punti CCP. Se presenti, fornire misure pertinenti e registrazioni di deviazioni dai limiti chiave del CCP. | 1. Concentrarsi sulla definizione e sui limiti principali dei punti CCP nonché sull'attuazione della correzione e della verifica.2. Se il piano HACCP include tutti i prodotti di cui si richiede la registrazione. | □Conforme a□Non soddisfa□Non applicabile |  |
| 3.7 Sterilizzazione del prodotto | "Standard nazionale di sicurezza alimentare di buone pratiche di produzione per alimenti salutari" (GB17405-1998) (7.5 Sterilizzazione del prodottoPer la sterilizzazione di vari prodotti è necessario utilizzare apparecchiature e metodi di sterilizzazione o sterilizzazione efficaci. Per i prodotti che devono essere sterilizzati ma non possono essere sterilizzati in autoclave, è possibile utilizzare metodi come la filtrazione fine, il microonde e l'irradiazione in base a diversi processi e requisiti di igiene alimentare per garantire l'effetto di sterilizzazione. Quando si utilizzano metodi di sterilizzazione con radiazioni, la dose e il tempo di irradiazione assorbiti devono essere rigorosamente controllati in conformità con le "Misure per la gestione igienica degli alimenti irradiati".L'uniformità e la ripetibilità della temperatura all'interno del dispositivo di sterilizzazione o di sterilizzazione devono essere regolarmente verificate per verificarne l'affidabilità e gli strumenti di test come temperatura e pressione devono essere regolarmente calibrati. Indicatori quali temperatura, pressione e tempo devono essere registrati accuratamente durante le operazioni di sterilizzazione o sterilizzazione. ) | 1. Se viene utilizzato il processo di sterilizzazione termica, devono essere forniti materiali comprovanti l'efficacia della sterilizzazione termica e requisiti specifici di temperatura e tempo di sterilizzazione;2. Per i prodotti che richiedono sterilizzazione ma non possono essere sterilizzati in autoclave, fornire il metodo di sterilizzazione utilizzato;3. Se si utilizza la sterilizzazione con radiazioni, fornire la dose e il tempo di assorbimento delle radiazioni. | Prestare attenzione all'efficacia del metodo di sterilizzazione. | □Conforme a□Non soddisfa□Non applicabile |  |
| **4. Sistema di controllo della qualità e della sicurezza del prodotto** |
| 4.1 Ispezione di controllo in linea del prodotto | "Standard nazionale di sicurezza alimentare di buone pratiche di produzione per alimenti salutari" (GB17405-1998) (9.5.1 Scoprire i punti di controllo chiave di qualità e igiene nel processo di lavorazione, monitorare almeno i seguenti collegamenti e conservare i registri.) | È necessario presentare un piano di ispezione del prodotto online completo e specificare il contenuto dell'ispezione, i parametri, la frequenza e la frequenza di verifica in base alla sequenza di lavoro. | 1. Misure di controllo online, se i pericoli analizzati dall'impresa sono effettivamente monitorati;2. Concentrarsi sulla coerenza dei parametri del setpoint e della frequenza delle ispezioni online con il piano HACCP e il flusso del processo;3. Se si dispone di un metal detector, di un termometro, ecc., prestare attenzione ai registri di calibrazione e manutenzione. | □Conforme a□Non soddisfa□Non applicabile |  |
| 4.2 Ispezione e rilascio dei prodotti finali | 1. "Buone pratiche di produzione di standard nazionali di sicurezza alimentare per alimenti salutari" (GB17405-1998)I prodotti finiti devono essere controllati lotto per lotto per quanto riguarda gli indicatori sensoriali, igienici e di qualità. Coloro che non superano il test non devono lasciare la fabbrica.Dovrebbe avere la capacità di rilevare i principali fattori funzionali o ingredienti funzionali del prodotto e testare i fattori funzionali o i principali ingredienti funzionali dei prodotti fabbricati ad ogni input. Coloro che non superano il test non potranno lasciare la fabbrica .Ciascun lotto di prodotti dovrebbe contenere campioni, che dovrebbero essere conservati in un deposito (o area) dedicato, classificati per varietà e numero di lotto e chiaramente contrassegnati.I test di stabilità del prodotto devono essere condotti regolarmente.I materiali di imballaggio, i loghi e le istruzioni del prodotto devono essere ispezionati e quelli che non soddisfano gli standard non devono essere utilizzati.Controllare e gestire le condizioni di stoccaggio dei magazzini dei prodotti finiti e non devono essere utilizzati magazzini che non soddisfano le condizioni di stoccaggio. )2. "Standard nazionale sulla sicurezza alimentare - Specifiche igieniche generali per la produzione alimentare" (GB14881-2013) (9.1 Le materie prime e i prodotti devono essere ispezionati tramite autoispezione o affidati a un'agenzia di ispezione alimentare con qualifiche corrispondenti e un registro di ispezione della fabbrica alimentare dovrebbe essere istituito un sistema.L'autoispezione dovrebbe disporre di una sala di ispezione e di capacità di ispezione adeguate agli articoli da ispezionare ; le ispezioni dovrebbero essere eseguite da ispettori con qualifiche corrispondenti secondo i metodi di ispezione prescritti e gli strumenti e le attrezzature di ispezione dovrebbero essere calibrati nei tempi previsti.La sala di ispezione dovrebbe disporre di un sistema di gestione completo e conservare adeguatamente i registri originali e i rapporti di ispezione delle varie ispezioni. Dovrebbe essere istituito un sistema di conservazione dei campioni di prodotto per conservare i campioni in modo tempestivo.Le caratteristiche del prodotto, le caratteristiche del processo, le condizioni di controllo delle materie prime e altri fattori dovrebbero essere considerati in modo esaustivo per determinare ragionevolmente gli elementi di ispezione e la frequenza di ispezione per verificare efficacemente le misure di controllo nel processo di produzione. La frequenza di ispezione del contenuto netto, dei requisiti sensoriali e di altri elementi di ispezione facilmente influenzati dal processo di produzione dovrebbe essere maggiore rispetto ad altri elementi di ispezione.Per prodotti della stessa varietà ma in imballaggi diversi, è possibile ispezionare insieme gli articoli da ispezionare che non sono interessati dalle specifiche di imballaggio e dalle forme di imballaggio. ) | Fornire piani di test, standard di test e requisiti di rilascio per il rilascio del prodotto finale. | Il rapporto di ispezione del prodotto finale dovrebbe coprire i requisiti limite del National Food Safety Standard Health Food (GB 16740-2014) . | □Conforme a□Non soddisfa□Non applicabile |  |
| 4.3 Base o dati per determinare la durata di conservazione del prodotto | 1. "Standard nazionale di sicurezza alimentare di buone pratiche di produzione per alimenti salutari" (GB17405-1998) (9.6.4 I test di stabilità del prodotto dovrebbero essere condotti regolarmente.)2. "Principi generali nazionali sulla sicurezza alimentare per l'etichettatura degli alimenti preconfezionati" (GB 7718-2011) (2.5 Periodo di validità Il periodo durante il quale gli alimenti preconfezionati mantengono la qualità nelle condizioni di conservazione specificate sull'etichetta. Entro questo periodo, il prodotto è completamente adatti alla vendita e mantenere qualità uniche che non necessitano di essere dichiarate o che sono state dichiarate in etichetta).Fare riferimento alle "T/CNFIA001-2017 Linee guida generali per la durata di conservazione degli alimenti" | basi o dati per determinare la durata di conservazione del prodotto | 1. Se la base per confermare la durata di conservazione è coerente con l'etichetta effettiva ;2. Se esiste una relazione corrispondente tra le condizioni di prova della durata di conservazione e l'effettivo stoccaggio e trasporto. | □ Conforme a□Non soddisfa□ Non applicabile |  |
| 4.4 Requisiti di protezione per la consegna del prodotto al processo di vendita | 1. "Standard nazionale sulla sicurezza alimentare - Buone pratiche di produzione per alimenti salutari" (GB17405-1998) (8.1 I requisiti igienici generali per lo stoccaggio e il trasporto devono essere conformi ai requisiti dello "Standard nazionale sulla sicurezza alimentare - Codice igienico generale per la produzione alimentare" (GB14881-2013) .2. Il metodo di conservazione e l'ambiente dei prodotti finiti devono essere protetti dalla luce e dalla pioggia, la temperatura e l'umidità devono essere controllate entro un intervallo appropriato e gli urti e le vibrazioni devono essere evitati.3. I prodotti contenenti sostanze biologicamente attive dovrebbero adottare misure di refrigerazione corrispondenti ed essere immagazzinati e trasportati secondo la catena del freddo.4 Gli alimenti salutari conservati a temperature molto basse (come alcuni alimenti salutari microbici) dovrebbero essere lavorati alla temperatura richiesta in base alle diverse caratteristiche del prodotto.Stoccaggio e trasporto.5 Il magazzino dovrebbe disporre di un sistema di ispezione in ricezione e spedizione. Il principio “prima prodotto, prima venduto” dovrebbe essere seguito quando i prodotti finiti lasciano la fabbrica.6. Dovrebbero esserci registri di inventario per i prodotti finiti che entrano nel magazzino; dovrebbero esserci registri di spedizione per i prodotti finiti che lasciano il magazzino, includendo almeno il numero di lotto, il tempo di spedizione, l'ubicazione, l'oggetto, la quantità, ecc., in modo che i problemi possano essere risolti. scoperto e riciclato in modo tempestivo. )7 "Norme nazionali sulla sicurezza alimentare - Specifiche igieniche generali per la produzione alimentare" (GB14881-2013) (10 Conservazione e trasporto degli alimenti)8.GB/T 27320 "Piano di difesa alimentare e relativa guida applicativa per le imprese di produzione alimentare"; | Requisiti di protezione durante la consegna del prodotto alle vendite ;È possibile inviare un piano di esercitazione per un richiamo simulato. | Prestare attenzione all'integrità della catena di tracciabilità del prodotto;Se l'impostazione del codice di tracciabilità è operabile. | □Conforme a□Non soddisfa□Non applicabile |  |
| **5. Dichiarazione** |
| 5.1 Dichiarazione aziendale | 1. Articoli 8 e 9 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) . |  | 1. Dovrebbe avere la firma della persona giuridica e il sigillo della società. | □ Conforme a□Non soddisfa  |  |
| 5.2 Conferma da parte dell'autorità competente | 1. Articoli 8 e 9 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) . |  | 1. Dovrebbe essere firmato dall'autorità competente e timbrato dall'autorità competente. | □ Conforme a□Non soddisfa  |  |