Condizioni di registrazione e punti chiave per il confronto e l'ispezione delle imprese di produzione estere di carne importata

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 igieniche delle imprese di produzione di carne e prodotti a base di carne d'oltremare che si applicano per la registrazione in Cina devono essere conformi alle leggi, ai regolamenti e agli standard cinesi. I regolamenti pertinenti sono in linea con i requisiti del Protocollo sull'ispezione e la quarantena della carne esportata in Cina.

2. Le autorità competenti d'oltremare per la carne e i prodotti a base di carne esportati in Cina condurranno ispezioni ufficiali delle imprese di produzione di carne e prodotti a base di carne sulla base di questa tabella e determineranno la conformità in modo veritiero in base alle effettive condizioni di ispezione. Invia questo modulo e i materiali di certificazione forniti dalle imprese di produzione di carne estere in conformità con i requisiti pertinenti dell'Ufficio per la sicurezza alimentare di importazione ed esportazione dell'Amministrazione generale delle dogane cinesi.

3. Le imprese di produzione estera di carne e prodotti a base di carne esportati in Cina devono effettuare un'autovalutazione e 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.

5. Ambito di applicazione di questa tabella: La carne si riferisce a tutte le parti del bestiame e del pollame destinate al consumo umano o giudicate sicure e adatte al consumo umano, comprese le carcasse di bestiame e pollame, la carne tagliata e i sottoprodotti commestibili, di cui sottoprodotti commestibili riferiti a bestiame e pollame Dopo la macellazione e la lavorazione si ottengono prodotti commestibili come frattaglie, grasso, sangue, ossa, pelle, teste, zoccoli (o artigli) e code. Intervallo di codifica SA: capitolo 02 , capitolo 05 (esclusi budelli), capitolo 15 (grassi animali di bovini e ovini)

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| progetto | Principali condizioni e basi | Compilazione dei requisiti e dei materiali di supporto | Punti di revisione | Determinazione della conformità | Osservazione |
| **1. Informazioni 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. Un protocollo sull'ispezione e la quarantena della carne esportata in Cina firmato tra l'autorità competente del paese richiedente e l'Amministrazione generale delle dogane . | 1. Compilare il " Modulo di domanda per la registrazione delle imprese di produzione d'oltremare di carne e prodotti a base di carne 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.funzionari ) dovrebbero essere in grado di soddisfare i requisiti di produzione aziendale, trasformazione e ispezione e supervisione ufficiali .3. I prodotti a base di carne destinati ad essere esportati in Cina dovrebbero rispettare la definizione del prodotto specificata nel protocollo.4. La velocità della linea di macellazione dovrebbe essere in grado di garantire l'efficace attuazione dell'ispezione post-macellazione e le capacità di disossamento , segmentazione e lavorazione dovrebbero corrispondere alla capacità di macellazione. 5. La capacità di stoccaggio in refrigerazione dovrebbe soddisfare la capacità di produrre e conservare continuamente prodotti a base di carne congelati/refrigerati . | □ 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. ). | Non dovrebbero esserci fonti di inquinamento intorno all’area della fabbrica | □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 l'area di detenzione degli animali vivi, l'area di isolamento/macellazione di emergenza, l'area di macellazione, l'area di segmentazione, l'area di spedizione, il magazzino di prodotti chimici, il laboratorio (se applicabile) e l'area di trattamento innocua. (se applicabile) e altre diverse aree funzionali; indicare i percorsi di ingresso, scarico, pulizia e disinfezione e di partenza dei veicoli per il trasporto di animali vivi; indicare i percorsi di ingresso, carico e partenza dei veicoli per il trasporto di prodotti a base di carne; indicare le informazioni sul percorso di trasporto dei rifiuti ; | La disposizione dell'area della fabbrica dovrebbe soddisfare le esigenze di produzione e lavorazione. L'area della fabbrica dovrebbe essere divisa in aree di produzione e aree non di produzione. Dovrebbe essere evitata la contaminazione incrociata di bestiame vivo e pollame, il trasporto dei rifiuti e la consegna del prodotto finito. | □Conforme a□Non soddisfa |  |
| 2.3 Progettazione e disposizione dell'officina | 4.1, 4.2 e 5 nelle "Specifiche igieniche degli standard nazionali di sicurezza alimentare per la macellazione e la lavorazione di bestiame e pollame" (GB 12694) . | 2.3 Fornire una planimetria del laboratorio di produzione. La planimetria del laboratorio deve indicare chiaramente l'ambito dell'area pulita e dell'area non pulita indicare lo spogliatoio del personale, il laboratorio di macellazione, il laboratorio di taglio, il laboratorio di lavorazione dei sottoprodotti commestibili, lo strumento locale di pulizia e disinfezione e locale di preraffreddamento (comprese le aree funzionali delle lattine come gli impianti di preraffreddamento per i sottoprodotti commestibili), le aree di imballaggio interne ed esterne, le aree di congelamento rapido e di conservazione refrigerata indicano la direzione del flusso di persone e prodotti ; in officina. | La disposizione dell'officina dovrebbe essere ragionevole per soddisfare le esigenze di produzione e lavorazione ed evitare la contaminazione incrociata . Diversi tipi di bestiame e pollame non dovrebbero essere macellati contemporaneamente nello stesso macello .. | □Conforme a□Non soddisfa |  |
| 2.4 Attrezzature di produzione | 5.4 in "Specifiche igieniche degli standard nazionali di sicurezza alimentare per la macellazione e la lavorazione di bestiame e pollame" (GB 12694). | 2.4 Fornire un elenco delle principali attrezzature e strutture. | Le imprese dovrebbero essere dotate di attrezzature di produzione commisurate alla capacità produttiva . | □Conforme a□Non soddisfa |  |
| 2.5 Strutture di magazzinaggio | 8.2 in "Specifiche igieniche degli standard nazionali di sicurezza alimentare per la macellazione e la lavorazione di bestiame e pollame" (GB 12694) . | 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 la carne esportata in Cina sia chiaramente etichettata, conservata in aree speciali e che l’ambiente di stoccaggio e trasporto sia pulito e igienico . | □Conforme a□Non soddisfa |  |
| **3. Fornitura di acqua/ghiaccio/vapore di lavorazione** |
| 3.1 Trattamento della qualità dell'acqua di lavorazione (se applicabile) | 5.1.1 e 11.2.2 in "Specifiche igieniche degli standard nazionali di sicurezza alimentare per la macellazione e la lavorazione di bestiame e pollame" (GB 12694) .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) . | La quantità di cloro aggiunto durante il trattamento di clorazione deve essere conforme ai requisiti degli "Standard igienici per l'acqua potabile" (GB 5749) se il cloro non viene aggiunto, l'impresa deve garantire che la qualità dell'acqua soddisfi i requisiti degli "Standard igienici per l'acqua potabile"; Acqua potabile» (GB 5749). | □Conforme a□Non soddisfa□Non applicabile  |  |
| 3.2 Controllo microbico di acqua/ghiaccio/vapore | 5.1.1 e 11.2.2 in "Specifiche igieniche degli standard nazionali di sicurezza alimentare per la macellazione e la lavorazione di bestiame e pollame" (GB 12694) . | 3.2.1 Fornire un piano di monitoraggio microbico per l'acqua di processo e il ghiaccio /vapore che entrano in contatto diretto con gli alimenti . L'ambito del monitoraggio microbico dovrebbe coprire l'acqua di produzione, il ghiaccio/vapore e il piano dovrebbe includere elementi di test, frequenza, metodi di test e standard di giudizio.3.2.2 Fornire l'ultimo rapporto sui test microbiologici di acqua, ghiaccio/vapore. | Gli elementi, i metodi e i risultati dei test devono essere conformi ai requisiti degli "Standard igienici per l'acqua potabile" ( GB 5749) . | □ Conforme a□Non soddisfa |  |
| **4. Fonte di animali vivi** |
| 4.1 Aree di provenienza e allevamenti di animali vivi | Il protocollo sull'ispezione e la quarantena della carne esportata in Cina è stato firmato tra l'autorità competente del paese richiedente e l'Amministrazione generale delle dogane. | 4.1.1 Fornire la tabella informativa del paese/provincia/regione da cui provengono gli animali vivi .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 . | Le imprese dovrebbero adottare misure efficaci per distinguere e garantire che gli animali a base di carne cruda esportati in Cina provengano da paesi o regioni stipulati nel protocollo (o province/regioni specifiche chiaramente stabilite nel protocollo) e che gli animali crudi provenienti da regioni straniere non possano essere acquistati . | □Conforme a□Non soddisfa |  |
| 4.2 Certificato di quarantena per animali vivi\*Determinazione dell'età mensile (applicabile ai bovini) | 1. Il protocollo sull'ispezione e la quarantena della carne esportata in Cina firmato tra l'autorità competente del paese richiedente e l'Amministrazione generale delle dogane2. 6.2.1 in "Specifiche igieniche degli standard nazionali di sicurezza alimentare per la macellazione e la lavorazione di bestiame e pollame" (GB 12694) . | 4.2.1 Fornire campioni di certificati di quarantena per animali vivi inviati alla macellazione .4.2.2 Fornire standard mensili di valutazione dell'età e documenti sulle procedure operative (applicabili ai bovini). | 1. Il certificato di quarantena deve essere confermato dal dipartimento ufficiale per garantire che le materie prime provengano da aree qualificate, possano essere ricondotte all'allevamento e che i relativi registri siano conservati.2. La determinazione dell'età mensile dovrebbe essere accurata e il metodo operativo dovrebbe essere ragionevole e facile da usare (applicabile ai bovini). | □Conforme a□Non soddisfa |  |
| **5. Macellazione e taglio della carne** |
| 5.1 Ispezione delle carni5.1.1 Procedure di ispezione5.1.2 Criteri per il rifiuto o l'accettazione della carcassa/carne | 1. 6 e 10.5 nelle "Specifiche igieniche degli standard nazionali di sicurezza alimentare per la macellazione e la lavorazione di bestiame e pollame" (GB 12694).2. Un protocollo sull'ispezione e la quarantena della carne esportata in Cina firmato tra l'autorità competente del paese richiedente e l'Amministrazione generale delle dogane . | 5.1.1 Descrivere brevemente chi e in quale posizione/processo effettua le ispezioni pre e post-macellazione.5.1.2 Fornire immagini pertinenti dell'area di lavoro di ispezione post-macellazione in condizioni di lavoro . Le immagini dell'area di lavoro dovrebbero includere il banco di lavoro di ispezione post-macellazione, l'area di rifilatura delle carcasse contaminate, l'area di ritenzione delle carcasse sospette, le strutture di stoccaggio delle carcasse non qualificate, l'emergenza della catena di assemblaggio della macellazione. pulsante di arresto, ecc.5.1.3 Fornire criteri per il rifiuto o l'accettazione della carcassa/carne. | 1. Solo la carne che ha superato le ispezioni pre e post macellazione può essere esportata in Cina.2. Occorre garantire che gli organi interni e le carcasse corrispondano esattamente tra loro dopo l'ispezione post mortem.3. Dovrebbe essere evitata la contaminazione crociata causata dalla contaminazione fecale della bile . | □Conforme a□Non soddisfa |  |
| Istituzione e funzionamento del sistema HACCP | 1. 11.1 in "Specifiche igieniche degli standard nazionali di sicurezza alimentare per la macellazione e la lavorazione di bestiame e pollame" (GB 12694).2. "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). | 5.2.1 Fornire diagrammi di flusso di produzione e lavorazione, fogli di lavoro per l'analisi dei rischi e piani HACCP per tutti i prodotti destinati ad essere esportati in Cina.5.2.2 Fornire registrazioni di monitoraggio dei punti CCP, registrazioni di correzione e moduli campione di registrazioni di verifica . | 1. Il piano HACCP dovrebbe analizzare e controllare efficacemente i rischi biologici, fisici e chimici.2. Il processo di produzione dovrebbe essere ragionevole per evitare la contaminazione incrociata.3. La fissazione dei punti CCP dovrebbe essere scientifica e fattibile, e le misure correttive e di verifica dovrebbero essere appropriate.4. Il piano HACCP dovrebbe includere tutti i prodotti destinati ad essere esportati in Cina . | □Conforme a□Non soddisfa |  |
| 5.3 Procedure operative standard di sanificazione\*Stabilire e implementare procedure operative standard sanitarie (applicabili ai bovini) per i materiali a rischio speciale (SRM) legati all'encefalopatia spongiforme bovina (BSE) | 1. 5.4.5, 5.4.6, 7.2, 7.3, 7.4, 7.5, 10.4, 11.2 nelle "Specifiche igieniche degli standard nazionali di sicurezza alimentare per la macellazione e la lavorazione di bestiame e pollame" (GB 12694) .Requisiti per le sostanze speciali a rischio (SRM) stabiliti nel protocollo sull'ispezione e la quarantena della carne esportata in Cina firmato tra l'autorità competente del paese richiedente e l'Amministrazione generale delle dogane . | 5.3.1 Descrivere brevemente quando, da chi e con quale frequenza verranno eseguite la pulizia e la disinfezione di attrezzature, strutture, strumenti e indumenti da lavoro.5.3.2 Descrivere o fornire brevemente i requisiti operativi standard di igiene per posizioni/ processi come la rimozione dell'ano, degli organi interni, della pelliccia, ecc. che potrebbero portare alla contaminazione della carcassa . .5.3.3 Descrivere o fornire brevemente la portata delle sostanze speciali a rischio (SRM) per i bovini, i requisiti operativi standard per la rimozione degli SRM, chiarire l'impostazione delle posizioni di rimozione degli SRM e perfezionare le operazioni specifiche delle diverse posizioni. | 1. Le procedure operative standard igieniche dovrebbero essere in grado di eliminare la contaminazione incrociata e rispettare i requisiti igienici.2. Le imprese dovrebbero chiarire la portata delle sostanze speciali a rischio (SRM), stabilire requisiti operativi per la rimozione degli SRM, condurre la formazione dei dipendenti, controllare efficacemente gli SRM e prevenire la contaminazione incrociata (se applicabile). | □ Conforme a□Non soddisfa |  |
| 5.4 Autoesame e autocontrollo | 1. 6.1 e 7.1 in "Specifiche igieniche degli standard nazionali di sicurezza alimentare per la macellazione e la lavorazione di bestiame e pollame" (GB 12694).2. Requisiti microbici stabiliti nel protocollo sull'ispezione e la quarantena della carne esportata in Cina firmato tra l'autorità competente del paese richiedente e l'Amministrazione generale delle dogane . . | 5.4.1 Fornire il piano di monitoraggio microbico dell'impresa. L'ambito del piano di monitoraggio dovrebbe includere tutti i prodotti destinati ad essere esportati in Cina. Il piano dovrebbe elencare gli elementi di monitoraggio, la frequenza, gli standard di giudizio, le misure di trattamento non qualificate, ecc.5.4.2 Fornire un rapporto di analisi dei risultati del monitoraggio microbico negli ultimi sei mesi.5.4.3 Se l'impresa dispone di un proprio laboratorio , deve presentare prova delle proprie capacità e qualifiche di laboratorio; se l'impresa affida un laboratorio affidato a terzi, deve fornire le qualifiche di laboratorio affidato. | Le imprese dovrebbero stabilire piani di autoispezione e autocontrollo e gli standard di campionamento, analisi 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 . | □Conforme a□Non soddisfa |  |
| **6. Lavorazione di sottoprodotti commestibili (se applicabile)** |
| 6. Lavorazione e manipolazione di sottoprodotti commestibili | 1. 4.1.6, 7.6 e 7.7 in "Specifiche igieniche degli standard nazionali di sicurezza alimentare per la macellazione e la lavorazione di bestiame e pollame" (GB 12694).2. I requisiti per i sottoprodotti commestibili stabiliti nel protocollo sull'ispezione e la quarantena della carne esportata in Cina firmato tra l'autorità competente del paese richiedente e l'Amministrazione generale delle dogane. | 6.1 Fornire una planimetria del locale/area di lavorazione dei sottoprodotti commestibili. La planimetria dovrebbe indicare l'ubicazione del locale/zona di lavorazione dei sottoprodotti commestibili per la rimozione degli zoccoli (artigli), degli impianti di preraffreddamento e del locale di confezionamento. il flusso di persone e le indicazioni logistiche e fornisce lo stato della produzione Immagine del laboratorio di lavorazione dei sottoprodotti commestibili.6.2 Fornire diagrammi di flusso del processo, fogli di lavoro per l'analisi dei rischi e piani HACCP per la lavorazione dei sottoprodotti commestibili.6.3 Fornire una procedura operativa standard igienica (SOP) per i sottoprodotti commestibili La SOP dovrebbe almeno elencare l'area di lavorazione dei sottoprodotti commestibili, i criteri per determinare i prodotti qualificati o i criteri per rifiutare i difetti del prodotto, i requisiti di controllo della temperatura del prodotto, la gestione dei lotti di prodotto. requisiti, ecc. .6.4 Spiegare le procedure necessarie che sono state stabilite per garantire che, quando si riscontrano lesioni negli organi interni delle carcasse non adatte al consumo umano, i corrispondenti sottoprodotti commestibili possano essere accuratamente identificati e smaltiti, in modo da evitare che i sottoprodotti commestibili prodotti di animali non qualificati esportati in Cina (domanda di sottoprodotti commestibili, come teste, zoccoli e artigli) .6.5 In allegato è riportato un piano di monitoraggio microbico dei sottoprodotti commestibili , che dovrebbe almeno elencare il metodo di campionamento, la frequenza, gli elementi di monitoraggio e analisi, i limiti di rilevamento, gli standard per determinare la conformità, ecc.6.6 Fornire misure di isolamento spazio/temporale per le aree di lavorazione delle viscere e di segmentazione delle carcasse e fornire materiali di certificazione per evitare la contaminazione incrociata (applicabile al processo di ingrasso di anatre/oca). | 1. Il laboratorio dei sottoprodotti commestibili dovrebbe corrispondere ai prodotti registrati dichiarati dall'impresa, come teste di bestiame e pollame, artigli, zampe, frattaglie e altri laboratori di produzione con area sufficiente e disposizione ragionevole, con aree sporche e aree pulite separate per evitare la contaminazione incrociata.2. La capacità di lavorazione dei sottoprodotti commestibili dovrebbe corrispondere alla capacità di macellazione.3. Se i sottoprodotti commestibili quali teste, zoccoli e artigli sono stati rimossi prima dell'ispezione post mortem, si dovrebbe garantire che i corrispondenti sottoprodotti commestibili possano essere accuratamente identificati ed eliminati quando si riscontrano lesioni negli organi interni dell'animale. le carcasse non sono adatte al consumo umano, in modo da evitare che i sottoprodotti commestibili di animali non qualificati vengano esportati in Cina.4. Il piano di monitoraggio microbico per i prodotti esportati in Cina dovrebbe includere sottoprodotti commestibili.5. Per l'operazione di ingrasso di anatre/oca, il processo di eviscerazione non deve essere effettuato contemporaneamente al processo di taglio della carne (applicabile al processo di ingrasso di anatre/oca). | □ Conforme a□Non soddisfa□Non applicabile |  |
| **7.Controllo della temperatura** |
| 7.1 Controllo della temperatura dell'officina | 4.3 in "Specifiche igieniche degli standard nazionali di sicurezza alimentare per la macellazione e la lavorazione di bestiame e pollame" (GB 12694). | 7.1 Descrivere brevemente i requisiti di temperatura per gli impianti di preraffreddamento, le officine di divisione, le celle di congelamento e le celle frigorifere. | La temperatura dell'officina deve essere controllata entro l'intervallo specificato in conformità con i requisiti del processo del prodotto. La temperatura dell'impianto di preraffreddamento è controllata a 0 ℃ ~ 4 ℃ ; la temperatura dell'officina di divisione è controllata al di sotto di 12 ℃ ; la temperatura della cella di congelamento è controllata al di sotto di -28 ℃ ; controllato sotto -18 ℃ . | □Conforme a□Non soddisfa |  |
| 7.2 Controllo temperatura prodotto/scarico acido | 1. 7.6 in "Specifiche igieniche degli standard nazionali di sicurezza alimentare per la macellazione e la lavorazione di bestiame e pollame" (GB 12694).2. I requisiti di temperatura e valore del pH specificati nel protocollo sull'ispezione e la quarantena della carne esportata in Cina firmato tra l'autorità competente del paese richiedente e l'Amministrazione generale delle dogane (se applicabile). | 7.2.1 Descrivere brevemente i requisiti per la temperatura interna della carne e dei sottoprodotti dopo il raffreddamento.7.2.2 Fornire procedure di acidificazione della carne, compresi metodi e strutture di raffreddamento (se applicabile).7.2.3 Fornire curve di temperatura di preraffreddamento e maturazione e registrazioni del rilevamento del valore del pH al centro del muscolo longissimus dorsi della carcassa ( se applicabile ) . | 1. È necessario seguire i requisiti del processo Se la carcassa e i sottoprodotti commestibili necessitano di essere preraffreddati dopo la macellazione, devono essere preraffreddati immediatamente. Dopo il raffreddamento, la temperatura interna della carne di bestiame deve essere mantenuta al di sotto di 7 °C , la temperatura interna della carne di pollame deve essere mantenuta al di sotto di 4 °C e la temperatura interna delle frattaglie deve essere mantenuta al di sotto di 3 °C . La lavorazione, il taglio, il disossamento, ecc. dovrebbero essere eseguiti il più rapidamente possibile.2. Il tempo di trattamento dovrebbe essere limitato per garantire il trattamento quanto prima possibile. Quando si producono prodotti congelati, la temperatura interna della carne dovrebbe scendere sotto i -15 °C entro 48 ore prima di entrare nel frigorifero.3. Il valore del pH della carne dopo l'acidificazione deve essere conforme ai requisiti del protocollo (se applicabile). | □Conforme a□Non soddisfa |  |
| **8. Gestione dei materiali chimici e di imballaggio** |
| 8.1 Gestione e stoccaggio dei prodotti chimici | 7.8 e 11.2.7 nelle "Specifiche igieniche degli standard nazionali di sicurezza alimentare per la macellazione e la lavorazione di bestiame e pollame" (GB 12694). | 8.1.1 Descrivere brevemente i requisiti per l'uso e lo stoccaggio dei prodotti chimici.8.1.2 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 |  |
| 8.2 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). | 8.2 Fornire prova che i materiali di imballaggio interno ed esterno sono idonei al confezionamento della carne . | I materiali di imballaggio non devono contenere sostanze tossiche e nocive e non devono alterare le caratteristiche sensoriali della carne. | □Conforme a□Non soddisfa |  |
| **9. Smaltimento dei rifiuti e disinfestazione** |
| 9.1 Smaltimento dei rifiuti | 3.3.2, 3.3.3, 4.1.5, 5.2.3, 5.4.4, 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). | 9.1.1 Fornire immagini della distinzione tra contenitori di prodotti commestibili e contenitori per lo stoccaggio dei rifiuti in officina.9.1.2 Descrivere brevemente i requisiti per le procedure di trattamento dei rifiuti; se una terza parte viene utilizzata 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 |  |
| 9.2 Controllo dei parassiti e dei roditori | 5.2.2, 5.5.2, 5.7.2, 5.8.1, 11.2.9 in "Specifiche igieniche degli standard nazionali di sicurezza alimentare per la macellazione e la lavorazione di bestiame e pollame" (GB 12694). | 9.2 Fornire un piano di disposizione per il controllo degli infestanti Se una terza parte si assume la responsabilità, fornire le qualifiche della terza parte. | L’impatto di parassiti e roditori sulla sicurezza e salute della produzione dovrebbe essere evitato. | □Conforme a□Non soddisfa |  |
| **10. Tracciabilità e richiamo del prodotto** |
| 10. 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. Requisiti di tracciabilità e ritiro previsti dal protocollo sull'ispezione e la quarantena della carne esportata in Cina firmato tra l'autorità competente del paese richiedente e l'Amministrazione generale delle dogane. | 10.1 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.10.2 Le imprese che forniscono celle frigorifere indipendenti devono fornire la documentazione comprovante che la società di origine del prodotto ha ottenuto le qualifiche di registrazione in Cina (se applicabile).10.3 Fornire una breve descrizione della gestione dello stoccaggio dei prodotti esportati in Cina da parte dell'impresa indipendente di conservazione a freddo, descrivendo l'origine dei prodotti esportati in Cina e i requisiti operativi per la ricezione e lo stoccaggio (se applicabile). . | 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. I prodotti esportati in Cina da imprese di conservazione frigorifera indipendenti devono provenire da imprese di macellazione e segmentazione che hanno ottenuto qualifiche di registrazione in Cina. I prodotti hanno completato l'imballaggio e l'etichettatura interni ed esterni. La ricezione del prodotto soddisfa i requisiti di controllo della temperatura. vengono effettuati solo il congelamento rapido e la conservazione congelata. I prodotti ricevuti non possono essere trattati. | □Conforme a□Non soddisfa |  |
| **11. Gestione e formazione del personale** |
| 11.1 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). | 11.1 Fornire ai dipendenti 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 |  |
| 11.2 Formazione 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). | 11.2 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 |  |
| **12. Dichiarazione** |
| 12.1 Dichiarazione societaria |  | 1. Compilare il " Modulo di domanda per la registrazione delle imprese di produzione d'oltremare di carne e prodotti a base di carne importati ". | Dovrebbe avere la firma della persona giuridica e il sigillo della società. | □Conforme a□Non soddisfa |  |
| 12.2 Conferma da parte dell'Autorità Veterinaria |  | 1. Compilare il " Modulo di domanda per la registrazione delle imprese di produzione d'oltremare di carne e prodotti a base di carne importati ". | Dovrebbe essere firmato dal veterinario competente e timbrato dall'autorità competente. | □Conforme a□Non soddisfa |  |