Condiciones de registro y puntos de inspección de control para empresas productoras en el extranjero de leche pasteurizada importada

Número de registro:

Nombre de empresa:

Dirección comercial:

Fecha de cumplimentación del formulario:

Instrucciones para llenar el formulario :

1. De acuerdo con el "Reglamento sobre el registro y la gestión de empresas productoras de alimentos importados en el extranjero" (según la Orden Nº 248 de la Administración General de Aduanas), las condiciones higiénicas de las empresas productoras de lácteos en el extranjero que solicitan el registro en China deben cumplir con las disposiciones pertinentes de las leyes, regulaciones y estándares chinos, y cumplir con los requisitos para el protocolo de inspección y cuarentena de productos lácteos exportados a China. Este formulario está destinado a las autoridades competentes en el extranjero a cargo de la leche pasteurizada importada para realizar inspecciones oficiales de las empresas de producción de leche pasteurizada con base en las principales condiciones y bases enumeradas y, al mismo tiempo, en función de los puntos clave de revisión , las empresas de producción de leche pasteurizada en el extranjero; realizar inspecciones oficiales basadas en las principales condiciones y bases enumeradas, completar y enviar materiales de respaldo, y realizar un autoexamen de los puntos de revisión para la autoevaluación antes de que la empresa solicite el registro.

2. Las autoridades competentes extranjeras y las empresas productoras de leche pasteurizada extranjeras deben tomar decisiones de cumplimiento veraces basadas en la situación real de la inspección de control.

3. Los materiales enviados deben completarse en chino o inglés, y el contenido debe ser verdadero y completo. Los archivos adjuntos deben estar numerados. El número del archivo adjunto y el contenido deben corresponder exactamente al número del proyecto y al contenido en "Requisitos de llenado y materiales de certificación". " columna. Al mismo tiempo, se debe enviar un directorio de archivos adjuntos de materiales de apoyo.

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| proyecto | Condiciones y base | **Llenado de requisitos y materiales de apoyo.** | Puntos de revisión | Determinación de cumplimiento | Observación |
| **1. Situación básica de la empresa.** |
| 1.1 Nombre de la empresa, dirección, número de registro, agencia de aprobación de calificación de producción/exportación | Artículos 9 y 10 del "Reglamento sobre Registro y Gestión de Empresas Productoras de Alimentos Importados en el Extranjero" (Orden de la Administración General de Aduanas Nº 248) . | 1.1 Complete el nombre de la empresa, la dirección, el número de registro y el nombre del organismo de aprobación de la calificación de producción/exportación en el "Formulario de solicitud de registro para empresas productoras en el extranjero de leche pasteurizada importada". | 1. La información completada por la empresa solicitante debe ser consistente con la información de la lista de empresas presentada por la autoridad competente del país solicitante. | □Conforme a□No cumple |  |
| 1.2 Solicitar el registro del producto | 1. "Norma Nacional de Seguridad Alimentaria Leche Pasteurizada" (GB 19645). | 1.2 Enumere los estándares que cumplen los productos que solicita registro en el 1.8 del “Formulario de Solicitud de Registro para Empresas Productoras en el Extranjero de Leche Pasteurizada Importada” . | 1. Los productos que soliciten registro deben cumplir con las definiciones estándar pertinentes. | □Conforme a□No cumple |  |
| **2. Ubicación de la empresa y distribución del taller.** |
| 2.1 Ubicación de la empresa y entorno de la fábrica | 1. 3 en "Especificaciones higiénicas generales de las normas nacionales de seguridad alimentaria para la producción de alimentos" (GB14881). | 2.1.1 Proporcionar un plano del área de la fábrica e indicar los nombres de las diferentes áreas operativas.2.1.2 Proporcionar fotografías del entorno donde está ubicada la fábrica . Las fotografías deben indicar la información del entorno circundante (áreas urbanas, suburbanas, industriales, agrícolas y residenciales) . | 1. La distribución del área de la fábrica satisface las necesidades de producción y procesamiento.2. No existen fuentes de contaminación alrededor del área de la fábrica. | □Conforme a□No cumple |  |
| 2.2 Diseño y distribución del taller | 1. 5.12 y 5.13 en "Buenas prácticas de fabricación de la norma nacional de seguridad alimentaria para productos lácteos" (GB12693). | 2.2 Proporcionar plano del taller. La figura muestra el flujo de personas, la dirección de la logística, las funciones de las diferentes áreas de procesamiento y la variedad de áreas con diferentes grados de limpieza. | 1. La distribución del taller debe ser razonable para cumplir con los requisitos de producción y procesamiento y evitar la contaminación cruzada. | □Conforme a□No cumple |  |
| **3. Instalaciones y equipamiento** |
| 3.1 Equipos de producción y procesamiento. | 6.1 en "Buenas prácticas de fabricación de la norma nacional de seguridad alimentaria para productos lácteos" (GB12693). | 3.1 Proporcionar una lista de los principales equipos e instalaciones , y capacidades de diseño y procesamiento. | 1. Las empresas deben estar equipadas con equipos de producción acordes con su capacidad de producción . | □Conforme a□No cumple |  |
| 3.2 Instalaciones de almacenamiento | "Buenas prácticas de fabricación de la norma nacional de seguridad alimentaria para productos lácteos" (GB12693) 8.3.2.3, 11. | 3.2.1 Proporcionar fotografías del equipo de almacenamiento de leche cruda, capacidad de almacenamiento y requisitos de control de temperatura. (cuando corresponda)3.2.2 Si existe un almacenamiento en frío , describa los requisitos de control de temperatura y los métodos de monitoreo . (cuando corresponda) | 1. Las instalaciones de almacenamiento pueden cumplir con los requisitos de temperatura de almacenamiento del producto . | □Conforme a□No cumple |  |
| **4. Suministro de agua/vapor/hielo** |
| 4.1 Agua/vapor/hielo para producción y procesamiento (si corresponde) | 1. 5.3.1 en "Buenas prácticas de fabricación de la norma nacional de seguridad alimentaria para productos lácteos" (GB12693). | 4.1.1 Proporcione fotografías de fuentes de agua preparadas por usted mismo o instalaciones secundarias de suministro de agua, y explique si hay una persona dedicada a cargo, el cierre y otras medidas de protección de los alimentos. (si corresponde)4.1.2 Proporcionar un plan de monitoreo para la producción y procesamiento de agua y hielo/vapor (cuando corresponda) en contacto directo con alimentos, incluyendo elementos de inspección bacteriológica, métodos, frecuencia, registros, resultados de pruebas y los dos últimos informes de pruebas.4.1.3 Proporcionar los aditivos para calderas utilizados en la producción de vapor que está en contacto directo con los alimentos y explicar si cumplen con los requisitos de producción y procesamiento de alimentos. | 1. El plan de monitoreo del agua de producción debe cubrir todas las salidas de agua de la fábrica.2. Si el proyecto y el método cumplen con los requisitos de la "Norma Nacional de Seguridad Alimentaria y Norma Nacional de Agua Potable" (GB5749).3. Las instalaciones de abastecimiento secundario de agua deberán formular y aplicar procedimientos de control sanitario y disponer de medidas adecuadas de protección de los alimentos.4. Los aditivos para calderas utilizados cuando se produce vapor que está en contacto directo con los alimentos deben cumplir con los requisitos de producción y procesamiento de alimentos. | □Conforme a□No cumple |  |
| **5. Materias primas y materiales de embalaje.** |
| 5.1 Leche cruda | 1. "Norma Nacional de Seguridad Alimentaria para la Leche Cruda" (GB 19301).2. 8.2.2.1 en "Buenas prácticas de fabricación de la norma nacional de seguridad alimentaria para productos lácteos " ( GB12693).3. Artículo 5 del " Reglamento para el Registro y Gestión de Empresas de Producción Extranjera de Alimentos Importados " . | 5.1 Proporcionar estándares de aceptación de leche cruda, incluidos elementos e indicadores de aceptación. (si corresponde) | 1. La leche cruda cumple con la Norma Nacional de Seguridad Alimentaria para la Leche Cruda (GB 19301-2010) y los requisitos nacionales .2. La fuente de leche proviene de zonas libres de epidemia. | □ Cumplir con□No cumple□No aplicable |  |
| 5.2 Productos lácteos <leche entera (en polvo), leche desnatada (en polvo), suero (en polvo), etc.> | 1. "Norma Nacional de Seguridad Alimentaria Leche en Polvo" (GB 19644).2. "Norma nacional de seguridad alimentaria: suero en polvo y proteína de suero en polvo" (GB 11674). | 5.2.1 Proporcionar una lista de ingredientes lácteos utilizados.5.2.2 Proporcionar estándares de aceptación de productos lácteos, incluidos elementos e indicadores de aceptación. | 1. Las materias primas lácteas utilizadas deben cumplir con las normas nacionales de seguridad alimentaria de China. | □Conforme a□No cumple□No aplicable |  |
| 5.3 Otras materias primas | 1. El uso de aditivos alimentarios y fortificantes nutricionales debe cumplir con las disposiciones de las "Normas nacionales de seguridad alimentaria para el uso de aditivos alimentarios" (GB 2760) y las "Normas nacionales de seguridad alimentaria para el uso de fortificantes nutricionales de los alimentos" (GB 14880). | 5.3 Proporcionar una lista de otras materias primas utilizadas. | 1. Aditivos: alcance y dosificación de los aditivos alimentarios y complementos nutricionales. | □Conforme a□No cumple□No aplicable |  |
| 5.4 Materiales de embalaje | 1. 9.5 en "Buenas prácticas de fabricación de la norma nacional de seguridad alimentaria para productos lácteos" (GB 12693). | 5.4 Proporcionar pruebas de que los materiales de embalaje internos y externos son adecuados para el embalaje de lácteos. | 1. Los materiales de embalaje no afectan la seguridad alimentaria ni las características del producto en condiciones específicas de almacenamiento y uso. | □Conforme a□No cumple |  |
| 5.5 Auditoría de proveedores de materia prima | 1. "Norma Nacional de Seguridad Alimentaria y Buenas Prácticas de Fabricación para Productos Lácteos" (GB 12693) 8.2.1. | 5.5 Proporcionar procedimientos de auditoría a los proveedores de materias primas. | 1. Las empresas deben establecer procedimientos de revisión de proveedores y estipular procedimientos para la selección, revisión y evaluación de proveedores. | □Conforme a□No cumple |  |
| **6. Control de producción y procesamiento.** |
| 6.1 Sistema APPCC | 1. "Requisitos generales para empresas de producción de alimentos bajo el sistema de análisis de peligros y puntos críticos de control (HACCP)" (GB/T 27341). | 6.1.1 Proporcionar diagramas de flujo de producción y procesamiento, hojas de trabajo de análisis de peligros y planes HACCP para todos los productos que se exportarán a China.6.1.2 Si ha obtenido HACCP, ISO22000 y otras certificaciones, proporcione el certificado de certificación correspondiente (si corresponde). | 1. El plan HACCP debe analizar y controlar eficazmente los peligros biológicos, físicos y químicos.2. El proceso de producción debe ser razonable para evitar la contaminación cruzada.3. El establecimiento de puntos de PCC debe ser científico y factible, y las medidas correctivas y de verificación deben ser apropiadas.4. Si el plan HACCP incluye todos los productos solicitados para registro. | □Conforme a□No cumple□No aplicable |  |
| 6.2 Tecnología de producción y procesamiento. | 1. "Norma Nacional de Seguridad Alimentaria Leche Pasteurizada" (GB 19645).2. Leche pasteurizada:Según la "NY/T 939-2016 Identificación de leche pasteurizada y leche esterilizada UHT, leche reconstituida" del Ministerio de Agricultura, condiciones de pasteurización: baja temperatura durante mucho tiempo (62 ℃ ~ 65 ℃ , mantenida durante 30 minutos) o alta temperatura durante un período breve (72 ℃ ~ 76 ℃ , mantener durante 15 s; o 80 ℃ ~ 85 ℃ , mantener durante 10 s ~ 15 s) método de tratamiento. | 6.2.1 Proporcionar un diagrama de flujo del proceso, enumerando los principales parámetros del proceso, como la temperatura/tiempo del tratamiento térmico , y describiendo el proceso.6.2.2 Para aquellos con tecnología de procesamiento de tratamiento térmico, proporcione la curva de cambio de temperatura/tiempo del tratamiento térmico (si corresponde).6.2.3 Si se utiliza el proceso de vida útil extendida (ESL), se deben indicar los principales parámetros del proceso y se debe describir el proceso, y se deben proporcionar instrucciones o materiales de prueba de que el proceso ESL puede cumplir con los requisitos de las normas chinas pertinentes. | 1. Si el proceso productivo de la empresa se ajusta a la definición del producto.2. Si la curva de cambio de temperatura/tiempo de pasteurización de la leche pasteurizada es consistente con la temperatura/tiempo de esterilización declarada por la empresa.3. Si la temperatura del tratamiento térmico de la leche esterilizada cumple con los requisitos de la norma nacional. | □ Cumplir con□No cumple |  |
| 6.3 Embalaje | 1. "Normas nacionales de seguridad alimentaria para principios generales de etiquetado de alimentos preenvasados" (GB 7718).2. "Principios generales de la Norma Nacional de Seguridad Alimentaria para el etiquetado nutricional de alimentos preenvasados" (GB 28050). | 6.3.1 Proporcionar muestras de etiquetas para los productos que se exportarán a China.6.3.2 Proporcionar procedimientos para la inspección de sellado, que deben incluir al menos puntos de inspección, operadores, métodos de inspección y frecuencia de inspección (aplicable a leche esterilizada, leche preparada y otras leches esterilizadas). | 1. Las etiquetas de los productos deben cumplir con las "Normas nacionales de seguridad alimentaria para principios generales de etiquetado de alimentos preenvasados" (GB 7718).2. Para productos que utilizan envases Tetra Pak, los elementos de prueba de sellado deben incluir al menos los elementos enumerados en el Manual de inspección de integridad de envases Tetra Pak . | □ Cumplir con□No cumple□No aplicable |  |
| 6.4 Vida útil del producto | 1. "Principios generales de la norma nacional de seguridad alimentaria para el etiquetado de alimentos preenvasados" (GB 7718-2011) 2.5. | 6.4.1 Complete la siguiente informaciónMétodo de almacenamiento del producto\_\_\_\_\_\_.Duración\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_.6.4.2 Proporcionar la base o datos para confirmar la vida útil del producto. | 1. Si la base para confirmar la vida útil es consistente con la etiqueta real.2. Si existe una relación correspondiente entre las condiciones de prueba de vida útil y el almacenamiento y transporte reales. | □Conforme a□No cumple□No aplicable |  |
| **7. Limpieza y desinfección** |
| 7.1 Procedimientos de limpieza y desinfección de líneas de producción. | 1. “Norma Nacional de Seguridad Alimentaria Buenas Prácticas de Fabricación de Productos Lácteos”(GB 12693-2010) 7.3. | 7.1.1 Proporcionar procedimientos de limpieza y desinfección que abarquen toda la línea de producción.7.1.2 Si se utiliza CIP (limpieza in situ), los procedimientos de limpieza y desinfección proporcionados deben incluir lo siguiente:Plan y frecuencia de CIP; tipos, tiempo de acción, concentración, objetos y temperaturas de los desinfectantes utilizados en las medidas de CIP para verificar los efectos de limpieza y desinfección para evitar que el CIP contamine los productos; (si corresponde)7.1.3 Si se utiliza limpieza en seco, se deberán proporcionar procedimientos de limpieza y desinfección, frecuencia y medidas de verificación del efecto de limpieza y desinfección . (si corresponde) | 1. Si se utiliza decapado u otros métodos para eliminar proteínas y sales desnaturalizadas de las superficies calentadas de tuberías y equipos.2. Verificación de residuos de agentes de limpieza (como pruebas de conductividad, valor de pH, etc.)3. Verificación del efecto de limpieza (como pruebas microbianas, experimentos de ATP, etc.). | □Conforme a□No cumple□No aplicable |  |
| **8. Autoexamen y autocontrol** |
| 8.1 Inspección de control en línea del producto | 8.1 "Buenas prácticas de fabricación de la norma nacional de seguridad alimentaria para productos lácteos" (GB 12693-2010).9.1.1.1, 9.1.1.2, 9.1.1.3. | 8.1 Proporcionar un plan de inspección de productos en línea, que incluya lo siguiente: especificando el contenido de la inspección, los parámetros, la frecuencia y la verificación de acuerdo con la secuencia de trabajo. | 1. Medidas de control en línea, si los peligros analizados por la empresa se monitorean efectivamente. | □Conforme a□No cumple□No aplicable |  |
| 8.2 Inspección del producto terminado | 8.2 "Norma Nacional de Seguridad Alimentaria Buenas Prácticas de Fabricación para Productos Lácteos" (GB 12693-2010) 10. | 8.2 Proporcionar planes de prueba, estándares de prueba e informes de prueba para los dos últimos lotes de productos finales que se exportarán a China. |  | □Conforme a□No cumple□No aplicable |  |
| **9. Control químico y de plagas** |
| 9.1 Control químico | 1. "Norma Nacional de Seguridad Alimentaria y Buenas Prácticas de Fabricación de Productos Lácteos" (GB 12693-2010) 9.2. | 9.1 Describa brevemente los requisitos de uso y almacenamiento de productos químicos. | 1. Los productos químicos deben almacenarse en áreas exclusivas, gestionadas estrictamente y etiquetadas claramente.2. Evitar que los químicos utilizados contaminen los productos. | □Conforme a□No cumple |  |
| 9.2 Control de plagas y roedores | 1. "Norma Nacional de Seguridad Alimentaria y Buenas Prácticas de Fabricación para Productos Lácteos" (GB 12693-2010 ) 7.5. | 9.2 Proporcionar métodos de control de plagas y planos de diseño. Si lo realiza un tercero, proporcione las calificaciones del tercero . | 1. Debe evitarse el impacto de las plagas de insectos y roedores en la seguridad y salud de la producción . | □ Cumplir con□No cumple |  |
| **10. Trazabilidad del producto** |
| 10.1 Trazabilidad del producto | 1. 12 en "Buenas prácticas de fabricación de la norma nacional de seguridad alimentaria para productos lácteos" (GB 12693-2010). | 10.1 Describa brevemente el procedimiento de trazabilidad del producto, tomando como ejemplo un lote de números de lote de producto terminado para explicar cómo rastrear el producto terminado hasta las materias primas correspondientes. | 1. Deben establecerse procedimientos de trazabilidad para lograr una trazabilidad bidireccional de toda la cadena de materias primas, procesos de producción y procesamiento y productos terminados. | □Conforme a□No cumple |  |
| **11. Gestión y formación de personal** |
| 11.1 Gestión de la salud e higiene del personal | 1. 7.4 en "Buenas prácticas de fabricación de la norma nacional de seguridad alimentaria para productos lácteos" (GB 12693-2010) . | 11.1 Proporcionar requisitos de examen físico y gestión de la salud previos al empleo para los empleados. | 1. Antes de contratar empleados, estos deberán someterse a un examen físico y demostrar que son aptos para trabajar en una empresa procesadora de alimentos .2. Los empleados deben someterse a exámenes físicos periódicos y mantener registros. | □Conforme a□No cumple |  |
| 11.2 Formación del personal | 1. 13 en "Buenas prácticas de fabricación de la norma nacional de seguridad alimentaria para productos lácteos" (GB 12693-2010). | 11.2 Proporcionar a los empleados planes, contenidos, evaluaciones y registros anuales de capacitación. | 1. El contenido de la capacitación debe cubrir el Protocolo sobre exportación de productos lácteos a China, las regulaciones y estándares chinos , etc. | □Conforme a□No cumple |  |
| **12. Declaración** |
| 12.1 Declaración Corporativa | 1. Artículo 9 del " Reglamento para el Registro y Gestión de Empresas Extranjeras Productoras de Alimentos Importados" . |  | 1. Deberá tener la firma de la persona jurídica y el sello de la empresa. | □ Cumplir con□ No cumple |  |
| 12.2 Declaración Oficial | 1. Artículo 8 del “Reglamento para el Registro y Gestión de Empresas Productoras en el Extranjero de Alimentos Importados”. |  | 1. Deberá estar firmado por la autoridad competente y sellado por la autoridad competente.2 . Informe de revisión de la revisión e inspección realizada por la autoridad competente del país (región) donde está ubicada la empresa. | □Conforme a□No cumple |  |