Condiciones de registro y puntos clave para la comparación e inspección de empresas productoras extranjeras de alimentos saludables importados

Número de registro:

Nombre de empresa:

Dirección comercial:

Fecha de cumplimentación del formulario:

Instrucciones para llenar el formulario:

1. De acuerdo con el " Reglamento de gestión de registro de empresas productoras de alimentos importados en el extranjero de la República Popular China " (Orden de la Administración General de Aduanas Nº 248), las condiciones higiénicas de las empresas productoras de alimentos saludables en el extranjero que solicitan el registro en China deben Cumplir con las leyes, regulaciones y estándares chinos pertinentes. Este formulario está destinado a las autoridades competentes extranjeras encargadas de los alimentos saludables importados para realizar inspecciones oficiales de los fabricantes de alimentos saludables en función de las principales condiciones y bases enumeradas y, al mismo tiempo, de acuerdo con los puntos de revisión que los fabricantes de alimentos saludables extranjeros deben completar y presentar; materiales de apoyo basados en las principales condiciones y bases enumeradas, el autoexamen también se puede llevar a cabo basándose en la revisión de los puntos clave para la autoevaluación antes de que una empresa solicite el registro.

2. Las autoridades competentes extranjeras y los fabricantes de alimentos saludables extranjeros deben tomar determinaciones de cumplimiento verazmente basadas en la situación real de la inspección comparativa.

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 Información básica de la empresa | " Disposiciones de la República Popular China sobre el registro y la gestión de empresas productoras de alimentos importados en el extranjero" (Orden de la Administración General de Aduanas Nº 248) | Complete el formulario de información básica para fabricantes extranjeros de alimentos saludables importados. | Concéntrese en si el nombre registrado, la dirección, el número de registro, etc. son consistentes con la información de registro presentada por la autoridad oficial competente. | □Conforme a□No cumple□No aplicable |  |
| 1.2 Información sobre productos a exportar a China | Artículo 76 de la "Ley de Seguridad Alimentaria de la República Popular China" Los alimentos saludables que utilizan materias primas distintas a las enumeradas en el catálogo de materias primas de alimentos saludables y los alimentos saludables que se importan por primera vez deben registrarse ante la supervisión de seguridad alimentaria. y departamento de administración del Consejo de Estado. Sin embargo, si el alimento saludable importado por primera vez contiene suplementos nutricionales como vitaminas y minerales, debe informarse al departamento de administración y supervisión de la seguridad alimentaria del Consejo de Estado para su archivo. Otros alimentos saludables deben informarse al departamento de administración y supervisión de la inocuidad de los alimentos del gobierno popular de la provincia, región autónoma o municipio directamente dependiente del Gobierno Central para su presentación.Los alimentos saludables importados deben ser productos aprobados para su venta por las autoridades competentes del país (región) exportador. | 1.2.1 Información del producto, incluido el nombre del producto, las declaraciones de función, las especificaciones del empaque, la forma del empaque y el código HS y el código de clasificación correspondientes;1.2.2. Certificado de registro o certificado de presentación de alimentos sanitarios importados;1.2.3 Documentos que acrediten la aprobación de la comercialización por parte de las autoridades competentes del país (región) exportador. | 1. Centrarse en si el producto tiene un certificado de registro o certificado de presentación de alimentos saludables importados, y si el nombre del producto, la promoción de la función, las especificaciones de empaque y el tipo de empaque son consistentes con lo que se indica en el certificado de registro o certificado de presentación de alimentos saludables importados;2. Verifique si el producto está aprobado para la venta por las autoridades competentes del país (región) exportador. | □ Cumplir con□No cumple□No aplicable |  |
| **2. Materias primas y materiales de embalaje.** |
| 2.1 Aceptación de materias primas y excipientes  | 2.1.1 “Normas Nacionales de Seguridad Alimentaria” Buenas prácticas de fabricación de alimentos saludables (GB17405-1998) (6.2 Las materias primas deben cumplir con los requisitos de higiene alimentaria. La variedad, fuente, especificaciones y calidad de las materias primas deben ser consistentes con la fórmula aprobada y los estándares empresariales del producto.2.1.2 Al comprar materias primas, se debe obtener un informe de inspección válido de acuerdo con las regulaciones pertinentes. Las materias primas que sean recursos alimentarios nuevos deben obtener un certificado de aprobación (copia) del Ministerio de Salud.2.1.3 Para el micelio o mezcla de micelio y productos de fermentación obtenidos mediante fermentación artificial de hongos, así como materias primas microecológicas, se deberá obtener un informe de identificación de la cepa, un informe de estabilidad y documentación que acredite que la cepa no contiene factores de resistencia.2.1.4 Si se utilizan como materias primas algas, animales, tejidos y órganos animales , se deberá obtener un informe de identificación de la variedad. Si una sola sustancia eficaz se extrae de animales o plantas o utiliza compuestos biológicos o químicos como materia prima, se debe obtener un informe de prueba sobre las propiedades físicas y químicas y el contenido de la sustancia.2.1.5 Para las materias primas que contienen estimulantes u hormonas, se debe obtener un informe de prueba de contenido; para las materias primas que han sido irradiadas radiactivamente, se debe obtener información relevante sobre la dosis de irradiación. )2.1.6 "Norma Nacional de Seguridad Alimentaria - Especificaciones higiénicas generales para la producción de alimentos" (GB14881-2013) (7.2.1 Las materias primas alimentarias compradas deben verificarse para obtener la licencia del proveedor y los certificados de calificación del producto; para las materias primas alimentarias que no pueden proporcionar calificación Los certificados deben inspeccionarse de acuerdo con las normas de seguridad alimentaria.2.1.7 Las materias primas alimentarias deben pasar la inspección antes de poder utilizarse. Las materias primas alimentarias que no pasen la inspección de aceptación deben colocarse separadas de los productos calificados en áreas designadas y claramente marcadas, y deben devolverse, cambiarse, etc. de manera oportuna.2.1.8 Se debe realizar una inspección sensorial antes del procesamiento y, cuando sea necesario, se debe realizar una inspección de laboratorio. Si la inspección encuentra indicadores anormales relacionados con la seguridad de los alimentos, no se deben utilizar únicamente materias primas alimentarias que se determinen adecuadas; utilizarse.2.1.9 En la compra de materiales de embalaje de alimentos, envases, detergentes, desinfectantes y otros productos relacionados con los alimentos, se deben inspeccionar los documentos de certificación del producto. Para los productos relacionados con los alimentos sujetos a gestión de licencias, también se debe inspeccionar la licencia del proveedor. Los materiales de embalaje de alimentos y otros productos relacionados con los alimentos deben pasar una inspección antes de poder utilizarse. ) | 2.1 Proporcionar estándares de aceptación de materias primas, incluidos indicadores, límites y requisitos de aceptación. | Los estándares de aceptación de materias primas se comparan con los estándares de materias primas presentados por la empresa al solicitar un certificado de aprobación de alimentos saludables o un certificado de registro de alimentos saludables. | □Conforme a□No cumple□No aplicable |   |
| 2.2 Utilice materias primas alimentarias de origen animal o materias primas alimentarias de origen vegetal.  | 2.2.1 "Normas nacionales de seguridad alimentaria: especificaciones higiénicas generales para la producción de alimentos" (GB14881-2013) (7.2.1 Las materias primas alimentarias compradas deben verificarse para obtener la licencia del proveedor y los certificados de calificación del producto; para los alimentos que no pueden proporcionar certificados de cumplimiento , Las materias primas deben inspeccionarse de acuerdo con las normas de seguridad alimentaria ).2.2.2 "Norma nacional de seguridad alimentaria Buenas prácticas de fabricación para alimentos saludables" (GB17405-1998) (6.2 Las materias primas deben cumplir con los requisitos de higiene de los alimentos. La variedad, fuente, especificaciones y calidad de las materias primas deben ser consistentes con la fórmula aprobada y estándares empresariales de productos.) | 2.2.1 Proporcionar los ingredientes del producto en orden de mayor a menor cantidad adicional e indicar la proporción;2.2.2 Si las materias primas principales (cómo definir la proporción de materias primas principales) contienen leche cruda, vegetales (incluidos hongos comestibles cultivados), carne y productos cárnicos, productos apícolas, productos acuáticos y nidos de aves, el país de origen de las materias primas deben ser proporcionadas;2.2.3 Si se utiliza soja como materia prima principal, se deberá indicar si se trata de soja genéticamente modificada. | 1. Centrarse en los riesgos epidémicos de enfermedades de las materias primas alimentarias de origen animal y vegetal, si provienen de áreas epidémicas, si el proceso de producción posterior puede eliminar los riesgos;2. Si se utiliza soja como materia prima, se debe prestar atención a si se trata de soja genéticamente modificada y sus productos procesados deben tratarse a altas temperaturas para eliminar los factores antinutricionales; | □ Cumplir con□No cumple□No aplicable  |   |
| 2.3 Otras materias primas (si se utilizan aditivos alimentarios, deben etiquetarse según las categorías GB2760) (cuando corresponda) | 1. "Normas Nacionales de Seguridad Alimentaria para el Uso de Aditivos Alimentarios " ( GB 2760-2014 ) .2. "Normas nacionales de seguridad alimentaria: especificaciones higiénicas generales para la producción de alimentos" (GB14881-2013) (7.3.1 Al comprar aditivos alimentarios, se deben verificar la licencia del proveedor y los certificados de calificación del producto. Los aditivos alimentarios deben pasar la inspección de aceptación antes de poder utilizarse.) | Proporcione los nombres de los aditivos utilizados de acuerdo con las " Normas nacionales de seguridad alimentaria para el uso de aditivos alimentarios " ( GB 2760-2014 ) .  | Las empresas deben proporcionar una lista completa de materias primas. | □Conforme a□No cumple□No aplicable |   |
| 2.4 Materiales de embalaje | 1. "Buenas prácticas de fabricación de alimentos saludables de la norma nacional de seguridad alimentaria" (GB17405-1998) (7.4 Se deben utilizar recipientes de alimentos, materiales de embalaje, detergentes y desinfectantes que puedan usarse de acuerdo con las normas de higiene y las regulaciones de gestión higiénica .2. Las cápsulas vacías, coberturas de azúcar y demás materias primas utilizadas deberán cumplir requisitos higiénicos, quedando prohibido el uso de colorantes no alimentarios.3. El embalaje del producto utiliza varias botellas de vidrio (tubos), botellas de plástico (tubos), tapas de botellas, almohadillas para botellas, tapones de botellas, materiales de embalaje de aluminio y plástico, etc. Todos los materiales de embalaje internos que entren en contacto directo con el producto deben limpiarse y secarse con Métodos apropiados y esterilización. Después de la esterilización, debe colocarse en una sala limpia para enfriarlo antes de su uso. Si el tiempo de almacenamiento excede el período especificado, se debe lavar y esterilizar nuevamente. ) | Describa en detalle la composición de los materiales de embalaje internos del producto y enumere los estándares de calidad y seguridad para los materiales de embalaje internos. | Concéntrese en si la empresa proporciona información de certificación de seguridad para los materiales de embalaje internos, como declaraciones de la empresa , etc.  | □ Cumplir con□No cumple□No aplicable |   |
| **3.Información del proceso de producción.** |
| 3.1 Proporcionar un diagrama de flujo del proceso de producción detallado, que debe incluir los parámetros del proceso y describir el proceso. | "Norma Nacional de Seguridad Alimentaria Buenas Prácticas de Fabricación de Alimentos Saludables" (GB17405-1998) (7.1.1 Las fábricas deben formular procedimientos de proceso de producción y procedimientos operativos de trabajo basados en los requisitos de esta especificación y en conjunto con las características del proceso de producción de sus propios productos. .Los procedimientos deben cumplir con los requisitos del proceso de no perder, destruir, transformar y producir intermediarios dañinos durante el procesamiento de alimentos saludables . Los procedimientos deben incluir la fórmula del producto, la preparación de cada componente, las principales condiciones técnicas del procesamiento del producto terminado y la calidad y. Puntos de monitoreo de higiene de procesos clave , tales como: temperatura, presión, tiempo, valor de pH durante el procesamiento del producto terminado, indicadores de calidad de productos intermedios, etc.Las regulaciones deben estipular requisitos operativos específicos para cada proceso de producción importante y aclarar las responsabilidades laborales de cada taller, proceso e individuo. ) | Proporcione un diagrama de flujo detallado, que debe incluir los parámetros del proceso y describir el proceso. | Preste atención a si el proceso de producción de la empresa cumple con la definición del producto. | □Conforme a□No cumple□No aplicable |  |
| 3.2 Nivel de limpieza de fábrica | 1. "Norma Nacional de Seguridad Alimentaria Buenas Prácticas de Fabricación de Alimentos Saludables" (GB17405-1998) (5.2.2 Los niveles de limpieza deben dividirse según el proceso de producción y los requisitos de higiene y calidad. En principio, se dividen en áreas generales de producción y En el área de grado se deben instalar áreas limpias de nivel 100.000.Consulte la Tabla 1 para conocer los niveles y tiempos de ventilación.2. El nivel de purificación debe satisfacer las necesidades de purificación del aire para la producción y procesamiento de alimentos saludables. La producción de productos como tabletas, cápsulas, píldoras y líquidos orales que no pueden esterilizarse en el recipiente final debe utilizar plantas limpias de nivel 100.000. ) | 1. Proporcionar el nivel de limpieza de la fábrica; 2. Qué métodos se utilizan para mantener la limpieza del aire. | Si utiliza un dispositivo de filtración de aire, preste atención a la frecuencia de reemplazo de los filtros en todos los niveles. |  |  |
| 3.3 Diseño del taller y control de contaminación cruzada. | 1. "Buenas prácticas de fabricación de alimentos saludables del estándar nacional de seguridad alimentaria" (GB17405-1998) (7.3.2 Las operaciones de producción deben estar razonablemente conectadas, entregadas de manera rápida y conveniente, y debe evitarse la contaminación cruzada. Procesamiento de materias primas, procesamiento de productos intermedios , los materiales de embalaje y los contenedores deben ser Los procesos de limpieza, desinfección, envasado de productos terminados e inspección deben realizarse por separado. El mismo taller no debe producir diferentes productos al mismo tiempo para diferentes procesos, debe estar claramente marcado y no debe mezclarse; .2. Los operadores de producción deben seguir estrictamente los diferentes requisitos de las áreas de producción general y las áreas limpias y mantener una buena higiene personal. Cuando el cambio de posición de trabajo pueda provocar la contaminación del producto, la ropa, zapatos y gorros de trabajo deben cambiarse y desinfectarse nuevamente. La ropa de trabajo, sombreros, zapatos, etc. utilizados en áreas limpias deben limpiarse , desinfectarse y reemplazarse estrictamente diariamente. Solo se permite usarlos en el área limpia y no se permite sacarlos del área.3. Cuando entren en la zona de producción materias primas y auxiliares, deberán hacerlo por el canal de materiales. Todos los materiales que ingresan a fábricas y talleres limpios deben quitar su embalaje exterior. Si el embalaje exterior no se puede quitar, se deben limpiar o reemplazar con barriles de embalaje interior.4. La formación de tabletas del producto, el llenado de cápsulas, gránulos y productos líquidos deben realizarse en una sala limpia y se debe controlar la temperatura y la humedad del quirófano. El envasado manual de las cápsulas debe realizarse en una cubierta de plexiglás con el nivel de limpieza correspondiente y la plataforma de operación no debe estar por debajo de 0,7 m;5. Los materiales preparados deben colocarse en recipientes limpios y herméticos y entrar en los procesos de llenado, comprimido o envasado de cápsulas de manera oportuna. Los materiales que deben almacenarse no deben exceder el período especificado. ) | 1. Plano del taller, flujo de personas y mapa logístico;2. Medidas de control de la contaminación cruzada. | 1. Preste atención a la configuración de áreas limpias en cada nivel del taller;2. Si existe contaminación cruzada en la entrada y salida del personal, higiene personal, entrada y salida logística, etc.;3. Si el área de in-packaging y el área de outsourcing están efectivamente separadas. |  |  |
| 3.4 Proporcionar procedimientos de limpieza y desinfección que abarquen toda la línea de producción . | 1. "Buenas prácticas de fabricación de alimentos saludables del estándar nacional de seguridad alimentaria" (GB17405-1998) (7.3 Antes de dosificar el producto, verifique si el recipiente de dosificación y las tuberías del recipiente están limpios y cumplen con los estándares requeridos por el proceso. Tanques de fermentación utilizados en la fermentación proceso de producción, los contenedores y tuberías deben limpiarse y desinfectarse minuciosamente antes de que puedan usarse para la producción. Se deben realizar registros de la limpieza y desinfección del equipo para cada turno).2. "Norma Nacional de Seguridad Alimentaria - Especificaciones Higiénicas Generales para la Producción de Alimentos" (GB14881-2013) (5.1.3 Las instalaciones de limpieza y desinfección deben estar equipadas con suficientes instalaciones de limpieza dedicadas para alimentos, utensilios y equipos, y se deben equipar instalaciones de desinfección adecuadas cuando sea necesario. Deberá tomar medidas para evitar la contaminación cruzada causada por la limpieza y desinfección de herramientas y equipos.8.2.1 Limpieza y desinfección) | Proporcionar procedimientos de limpieza y desinfección que abarquen toda la línea de producción . | Preste atención a la verificación de los efectos de limpieza y desinfección. | □Conforme a□No cumple□ No aplicable |  |
| 3.5 Proporcionar una lista de los principales equipos y capacidad de producción. | 1. "Norma Nacional de Seguridad Alimentaria, Buenas Prácticas de Fabricación para Alimentos Saludables" (GB17405-1998) (5.2.5 La planta, el diseño del equipo y el flujo del proceso deben estar razonablemente conectados, la estructura del edificio debe estar completa y puede cumplir con los requisitos de producción. requisitos de proceso, calidad e higiene; el edificio de la fábrica debe tener suficiente espacio y lugar para albergar equipos y materiales; el almacén de productos intermedios y productos a envasar debe adaptarse a las necesidades de producción ).2. "Norma Nacional de Seguridad Alimentaria - Especificaciones higiénicas generales para la producción de alimentos" (GB14881-2013) (5.2.1 Equipos de producción) | Proporcione el nombre , modelo, diseño y capacidades de procesamiento e imágenes de los equipos de proceso clave . | 1. Las empresas deberán disponer de equipos de procesamiento correspondientes al proceso de producción;2. Las superficies en contacto con los alimentos, como equipos y utensilios, deben estar fabricadas con materiales lisos, no absorbentes y fáciles de limpiar, mantener y desinfectar. | □ Cumplir con□No cumple□No aplicable |  |
| 3.6 Proporcionar hoja de trabajo de análisis de peligros y plan HACCP. | 1. "Norma Nacional de Inocuidad de los Alimentos - Especificaciones Higiénicas Generales para la Producción de Alimentos" (GB14881-2013) (8.1.1 Los eslabones clave de la inocuidad de los alimentos en el proceso de producción deben aclararse mediante métodos de análisis de peligros y medidas de control para los eslabones clave de los alimentos Se debe establecer la seguridad en los enlaces clave. El área donde se ubica el trabajo debe estar equipada con documentos relevantes para implementar medidas de control, como tablas de ingredientes (alimentación), procedimientos operativos del trabajo, etc.2. Fomentar el uso del sistema de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (HACCP) para el control de la inocuidad de los alimentos en el proceso productivo. )3. "Norma Nacional de Seguridad Alimentaria - Requisitos generales para empresas de producción de alimentos según el sistema de análisis de peligros y puntos críticos de control (HACCP)" (GB/T 27341-2009). | 1. Hoja de análisis de peligros de producción y procesamiento y plan HACCP.2. Proporcione registros de seguimiento de los puntos de PCC, si los hubiera, proporcione medidas y registros relevantes de las desviaciones de los límites de PCC clave. | 1. Centrarse en el establecimiento y las limitaciones clave de los puntos CCP, así como en la implementación de su corrección y verificación.2. Si el plan HACCP incluye todos los productos solicitados para registro. | □Conforme a□No cumple□No aplicable |  |
| 3.7 Esterilización del producto | "Norma nacional de seguridad alimentaria Buenas prácticas de fabricación para alimentos saludables" (GB17405-1998) (7.5 Esterilización de productosSe deben utilizar equipos y métodos de esterilización o esterilización eficaces para la esterilización de diversos productos. Para los productos que deben esterilizarse pero que no pueden esterilizarse en autoclave, se pueden utilizar métodos como filtración fina, microondas e irradiación de acuerdo con diferentes procesos y requisitos de higiene de los alimentos para garantizar el efecto de esterilización. Cuando se utilizan métodos de esterilización por radiación, la dosis y el tiempo de irradiación absorbida deben controlarse estrictamente de acuerdo con las "Medidas para la gestión higiénica de los alimentos irradiados".La uniformidad y repetibilidad de la temperatura dentro de la esterilización o del dispositivo de esterilización debe verificarse periódicamente para garantizar su confiabilidad, y los instrumentos de prueba, como la temperatura y la presión, deben calibrarse periódicamente. Indicadores como temperatura, presión y tiempo deben registrarse con precisión durante las operaciones de esterilización o esterilización. ) | 1. Si se utiliza un proceso de esterilización térmica, se deben proporcionar materiales que demuestren la eficacia de la esterilización térmica y los requisitos específicos de temperatura y tiempo de esterilización;2. Para productos que requieren esterilización pero que no pueden esterilizarse en autoclave, proporcione el método de esterilización utilizado;3. Si se utiliza esterilización por radiación, proporcione la dosis y el tiempo de absorción de radiación. | Preste atención a la efectividad del método de esterilización. | □Conforme a□No cumple□No aplicable |  |
| **4. Sistema de control de calidad y seguridad del producto.** |
| 4.1 Inspección de control en línea del producto | "Norma Nacional de Seguridad Alimentaria Buenas Prácticas de Fabricación de Alimentos Saludables" (GB17405-1998) (9.5.1 Descubra los puntos clave de control de calidad e higiene en el proceso de procesamiento, al menos supervise los siguientes enlaces y mantenga registros). | Se debe presentar un plan completo de inspección del producto en línea y se deben especificar el contenido, los parámetros, la frecuencia y la frecuencia de verificación de la inspección de acuerdo con la secuencia de trabajo. | 1. Medidas de control en línea, si los peligros analizados por la empresa se monitorean efectivamente;2. Centrarse en la coherencia de los parámetros y la frecuencia del punto de ajuste de la inspección en línea con el plan HACCP y el flujo del proceso;3. Si tiene detector de metales, termómetro, etc., preste atención a los registros de calibración y mantenimiento. | □Conforme a□No cumple□No aplicable |  |
| 4.2 Inspección y liberación de productos finales. | 1. "Norma Nacional de Seguridad Alimentaria, Buenas Prácticas de Fabricación de Alimentos Saludables" (GB17405-1998)Los productos terminados deben ser inspeccionados lote por lote para determinar indicadores sensoriales, higiénicos y de calidad. Aquellos que no pasen el examen no deben salir de la fábrica.Debe tener la capacidad de detectar los principales factores funcionales o ingredientes funcionales del producto y probar los factores funcionales o principales ingredientes funcionales de los productos producidos en cada entrada. Aquellos que no pasen la prueba no podrán salir de la fábrica. .Cada lote de productos debe tener muestras retenidas, que deben almacenarse en un área (o área) de almacenamiento de muestras dedicada, clasificadas por variedad y número de lote, y marcadas claramente.Se deben realizar pruebas de estabilidad del producto con regularidad.Se deben inspeccionar los materiales de embalaje, logotipos e instrucciones del producto y no se deben utilizar aquellos que no cumplan con las normas.Verificar y gestionar las condiciones de almacenamiento de los almacenes de productos terminados, y no se utilizarán almacenes que no cumplan con las condiciones de almacenamiento. )2. "Norma Nacional de Seguridad Alimentaria - Especificaciones higiénicas generales para la producción de alimentos" (GB14881-2013) (9.1 Las materias primas y los productos deben inspeccionarse mediante autoinspección o confiarse a una agencia de inspección de alimentos con las calificaciones correspondientes y un registro de inspección de la fábrica de alimentos se debe establecer un sistemaLa autoinspección debe tener una sala de inspección y capacidades de inspección adecuadas para los artículos que se inspeccionan ; las inspecciones deben ser realizadas por inspectores con las calificaciones correspondientes de acuerdo con los métodos de inspección prescritos y los equipos deben calibrarse según lo programado;La sala de inspección debe tener un sistema de gestión completo y preservar adecuadamente los registros originales y los informes de inspección de varias inspecciones. Se debe establecer un sistema de retención de muestras de productos para retener las muestras de manera oportuna.Las características del producto, las características del proceso, las condiciones de control de la materia prima y otros factores deben considerarse de manera integral para determinar razonablemente los elementos de inspección y la frecuencia de la inspección para verificar efectivamente las medidas de control en el proceso de producción. La frecuencia de inspección del contenido neto, los requisitos sensoriales y otros elementos de inspección que se ven fácilmente afectados por el proceso de producción debe ser mayor que la de otros elementos de inspección.Para productos de la misma variedad pero en empaques diferentes, los elementos de inspección que no se ven afectados por las especificaciones y formas del empaque se pueden inspeccionar juntos. ) | Proporcionar planes de prueba, estándares de prueba y requisitos de lanzamiento para el lanzamiento del producto final. | El informe de inspección del producto final debe cubrir los requisitos límite de la Norma Nacional de Seguridad Alimentaria para Alimentos Saludables (GB 16740-2014) . | □Conforme a□No cumple□No aplicable |  |
| 4.3 Bases o datos para determinar la vida útil del producto | 1. "Buenas prácticas de fabricación de normas nacionales de seguridad alimentaria para alimentos saludables" (GB17405-1998) (9.6.4 Se deben realizar pruebas de estabilidad del producto con regularidad).2. "Principios generales de la norma nacional de seguridad alimentaria para el etiquetado de alimentos preenvasados" (GB 7718-2011) (2.5 Vida útil El período durante el cual los alimentos preenvasados mantienen la calidad en las condiciones de almacenamiento especificadas en la etiqueta. Dentro de este período, el producto está completamente apto para la venta y mantiene cualidades únicas que no es necesario indicar ni se han indicado en la etiqueta).Consulte "T/CNFIA001-2017 Directrices generales para la vida útil de los alimentos" | bases o datos para determinar 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. | □ Cumplir con□No cumple□ No aplicable |  |
| 4.4 Requisitos de protección para la entrega del producto al proceso de ventas | 1. "Norma Nacional de Seguridad Alimentaria - Buenas prácticas de fabricación de alimentos saludables" (GB17405-1998) (8.1 Los requisitos higiénicos generales para el almacenamiento y transporte deben estar de acuerdo con los requisitos de la "Norma Nacional de Seguridad Alimentaria - Código de Higiene General para la Producción de Alimentos" (GB14881-2013) .2. El método de almacenamiento y el entorno de los productos terminados deben protegerse de la luz y la lluvia, la temperatura y la humedad deben controlarse dentro de un rango apropiado y deben evitarse impactos y vibraciones.3. Los productos que contengan sustancias biológicamente activas deberán adoptar las correspondientes medidas de refrigeración y almacenarse y transportarse siguiendo la cadena de frío.4 Los alimentos saludables almacenados a temperaturas muy bajas (como algunos alimentos saludables microbianos) deben procesarse a la temperatura requerida de acuerdo con las diferentes características del producto.Almacenamiento y transporte.5 El almacén debe contar con un sistema de inspección de recepción y envío. Se debe seguir el principio de "primero producido, primero vendido" cuando los productos terminados salen de fábrica.6. Debe haber registros de inventario de los productos terminados que ingresan al almacén; debe haber registros de envío de los productos terminados que salen del almacén, incluido al menos el número de lote, tiempo de envío, ubicación, objeto, cantidad, etc., para que puedan surgir problemas. descubiertos y reciclados de manera oportuna. )7 "Normas nacionales de seguridad alimentaria: especificaciones higiénicas generales para la producción de alimentos" (GB14881-2013) (10 Almacenamiento y transporte de alimentos)8.GB/T 27320 "Plan de defensa alimentaria y su guía de aplicación para empresas de producción de alimentos"; | Requisitos de protección durante la entrega del producto a ventas ;Se puede presentar un plan de perforación para un retiro simulado. | Prestar atención a la integridad de la cadena de trazabilidad del producto;Si la configuración del código de trazabilidad es operativa. | □Conforme a□No cumple□No aplicable |  |
| **5. Declaración** |
| 5.1 Declaración Corporativa | 1. Artículos 8 y 9 del "Reglamento de la República Popular China sobre el registro y gestión de empresas productoras en el extranjero de alimentos importados" (Orden de la Administración General de Aduanas Nº 248) . |  | 1. Deberá tener la firma de la persona jurídica y el sello de la empresa. | □ Cumplir con□No cumple  |  |
| 5.2 Confirmación por parte de la autoridad competente | 1. Artículos 8 y 9 del "Reglamento de la República Popular China sobre el registro y gestión de empresas productoras en el extranjero de alimentos importados" (Orden de la Administración General de Aduanas Nº 248) . |  | 1. Deberá estar firmado por la autoridad competente y sellado por la autoridad competente. | □ Cumplir con□No cumple  |  |