Conditions d'enregistrement et points d'inspection de contrôle pour les entreprises de production étrangères de lait pasteurisé importé

Numéro d'enregistrement :

Nom de l'entreprise:

Adresse professionnelle :

Date de remplissage du formulaire :

Instructions pour remplir le formulaire :

1. Conformément au « Règlement sur l'enregistrement et la gestion des entreprises de production de produits alimentaires importés à l'étranger » (selon l'ordonnance n° 248 de l'Administration générale des douanes), les conditions d'hygiène des entreprises de production laitière à l'étranger qui demandent à être enregistrées en Chine doivent être respectées. se conformer aux dispositions pertinentes des lois, réglementations et normes chinoises, et se conformer aux exigences du protocole d'inspection et de quarantaine des produits laitiers exportés vers la Chine. Ce formulaire est destiné aux autorités compétentes d'outre-mer en charge du lait pasteurisé importé pour effectuer des inspections officielles des entreprises de production de lait pasteurisé sur la base des principales conditions et bases énumérées, et en même temps, sur la base des points clés d'examen , les entreprises de production de lait pasteurisé d'outre-mer doivent ; effectuer des inspections officielles sur la base des principales conditions et bases énumérées. Remplissez et soumettez les documents justificatifs, et effectuez un auto-examen par rapport aux points d'examen pour l'auto-évaluation avant que l'entreprise ne demande l'enregistrement.

2. Les autorités compétentes à l'étranger et les entreprises de production de lait pasteurisé à l'étranger doivent établir honnêtement leur conformité sur la base de la situation réelle de l'inspection de contrôle.

3. Les documents soumis doivent être remplis en chinois ou en anglais et le contenu doit être véridique et complet. Les pièces jointes doivent être numérotées. Le numéro et le contenu de la pièce jointe doivent correspondre avec précision au numéro du projet et au contenu indiqué dans les « Exigences de remplissage et documents de certification ». " colonne. Dans le même temps, un répertoire des pièces jointes des pièces justificatives doit être soumis.

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| projet | Conditions et base | **Remplir les exigences et les documents justificatifs** | Points de révision | Détermination de la conformité | Remarque |
| **1. Situation de base de l'entreprise** | | | | | |
| 1.1 Nom de l'entreprise, adresse, numéro d'enregistrement, agence d'approbation de la qualification de production/exportation | Articles 9 et 10 du "Règlement sur l'enregistrement et la gestion des entreprises de production à l'étranger de produits alimentaires importés" (Arrêté n° 248 de l'Administration générale des douanes) . | 1.1 Remplissez le nom de l'entreprise, l'adresse, le numéro d'enregistrement et le nom de l'agence d'approbation de la qualification de production/exportation dans le « Formulaire de demande d'enregistrement pour les entreprises de production à l'étranger de lait pasteurisé importé ». | 1. Les informations renseignées par l'entreprise candidate doivent être cohérentes avec les informations sur la liste d'entreprises soumises par l'autorité compétente du pays candidat. | □Conforme à  □Ne répond pas |  |
| 1.2 Demander l'enregistrement du produit | 1. « Lait pasteurisé selon la norme nationale de sécurité alimentaire » (GB 19645). | 1.2 Énumérez les normes auxquelles répondent les produits dont vous demandez l'enregistrement au point 1.8 du « Formulaire de demande d'enregistrement pour les entreprises de production à l'étranger de lait pasteurisé importé » . | 1. Les produits demandant un enregistrement doivent être conformes aux définitions standard pertinentes. | □Conforme à  □Ne répond pas |  |
| **2. Emplacement de l'entreprise et disposition de l'atelier** | | | | | |
| 2.1 Emplacement de l'entreprise et environnement de l'usine | 1. 3 dans « Normes nationales de sécurité alimentaire Spécifications générales d'hygiène pour la production alimentaire » (GB14881). | 2.1.1 Fournir un plan d'étage de la zone de l'usine et indiquer les noms des différentes zones d'exploitation.  2.1.2 Fournir des photos de l'environnement où se trouve l'usine . Les photos doivent indiquer les informations sur l'environnement environnant (zones urbaines, suburbaines, industrielles, agricoles et résidentielles) . | 1. L’aménagement de la zone de l’usine répond aux besoins de production et de transformation.  2. Il n’y a aucune source de pollution autour de la zone de l’usine. | □Conforme à  □Ne répond pas |  |
| 2.2 Conception et aménagement de l'atelier | 1. 5.12 et 5.13 dans « Norme nationale de sécurité alimentaire, bonnes pratiques de fabrication pour les produits laitiers » (GB12693). | 2.2 Fournir un plan d'étage de l'atelier. La figure montre le flux de personnes, la direction de la logistique, les fonctions des différentes zones de traitement et l'éventail des zones présentant différents niveaux de propreté. | 1. L'aménagement de l'atelier doit être raisonnable pour répondre aux exigences de production et de transformation et éviter la contamination croisée. | □Conforme à  □Ne répond pas |  |
| **3. Installations et équipements** | | | | | |
| 3.1 Équipements de production et de transformation | 6.1 dans « Norme nationale de sécurité alimentaire, bonnes pratiques de fabrication pour les produits laitiers » (GB12693). | 3.1 Fournir une liste des principaux équipements et installations , ainsi que des capacités de conception et de traitement. | 1. Les entreprises doivent être équipées d'équipements de production adaptés à leur capacité de production . | □Conforme à  □Ne répond pas |  |
| 3.2 Installations d'entreposage | « Norme nationale de sécurité alimentaire, bonnes pratiques de fabrication pour les produits laitiers » (GB12693) 8.3.2.3, 11. | 3.2.1 Fournir des photos de l'équipement de stockage du lait cru, de la capacité de stockage et des exigences en matière de contrôle de la température. (le cas échéant)  3.2.2 S'il existe un entrepôt frigorifique , veuillez décrire les exigences en matière de contrôle de la température et les méthodes de surveillance . (le cas échéant) | 1. Les installations de stockage peuvent répondre aux exigences de température de stockage des produits . | □Conforme à  □Ne répond pas |  |
| **4. Alimentation en eau/vapeur/glace** | | | | | |
| 4.1 Eau/vapeur/glace pour la production et la transformation (le cas échéant) | 1. 5.3.1 dans « Norme nationale de sécurité alimentaire, bonnes pratiques de fabrication pour les produits laitiers » (GB12693). | 4.1.1 Fournir des photos de sources d'eau préparées par vous-même ou d'installations d'approvisionnement en eau secondaire, et expliquer s'il existe une personne dédiée chargée du verrouillage et d'autres mesures de protection des aliments. (le cas échéant)  4.1.2 Fournir un plan de surveillance de l'eau de production et de traitement et de la glace/vapeur (le cas échéant) en contact direct avec les aliments, comprenant les éléments d'inspection bactériologique, les méthodes, la fréquence, les enregistrements, les résultats des tests et les deux derniers rapports de tests.  4.1.3 Fournir les additifs de chaudière utilisés lors de la production de vapeur en contact direct avec les aliments et expliquer s'ils répondent aux exigences de production et de transformation des aliments. | 1. Le plan de surveillance de l’eau de production doit couvrir toutes les sorties d’eau de l’usine.  2. Si le projet et la méthode répondent aux exigences de la « Norme nationale de sécurité alimentaire et de la norme sur l'eau potable » (GB5749).  3. Les installations secondaires d'approvisionnement en eau doivent formuler et mettre en œuvre des procédures de contrôle de l'assainissement et disposer de mesures appropriées de protection des aliments.  4. Les additifs de chaudière utilisés lors de la production de vapeur en contact direct avec les aliments doivent être conformes aux exigences de production et de transformation des aliments. | □Conforme à  □Ne répond pas |  |
| **5. Matières premières et matériaux d'emballage** | | | | | |
| 5.1 Lait cru | 1. « Norme nationale de sécurité alimentaire sur le lait cru » (GB 19301).  2. 8.2.2.1 dans « Norme nationale de sécurité alimentaire, bonnes pratiques de fabrication pour les produits laitiers » ( GB12693).  3. Article 5 du " Règlement sur l'enregistrement et la gestion des entreprises de production à l'étranger de produits alimentaires importés " . | 5.1 Fournir des normes d'acceptation du lait cru, y compris des éléments et des indicateurs d'acceptation. (le cas échéant) | 1. Le lait cru est conforme à la norme nationale de sécurité alimentaire sur le lait cru (GB 19301-2010) et aux exigences nationales .  2. La source de lait provient de zones sans épidémie. | □ Conforme à  □Ne répond pas  □Sans objet |  |
| 5.2 Produits laitiers <lait entier (poudre), lait écrémé (poudre), lactosérum (poudre), etc.> | 1. « Lait en poudre selon la norme nationale de sécurité alimentaire » (GB 19644).  2. « Norme nationale de sécurité alimentaire en poudre de lactosérum et en poudre de protéines de lactosérum » (GB 11674). | 5.2.1 Fournir une liste des ingrédients laitiers utilisés.  5.2.2 Fournir des normes d'acceptation des produits laitiers, y compris des éléments et des indicateurs d'acceptation. | 1. Les matières premières laitières utilisées doivent être conformes aux normes nationales de sécurité alimentaire de la Chine. | □Conforme à  □Ne répond pas  □Sans objet |  |
| 5.3 Autres matières premières | 1. L'utilisation d'additifs alimentaires et de fortifiants nutritionnels doit être conforme aux dispositions des « Normes nationales de sécurité alimentaire pour l'utilisation d'additifs alimentaires » (GB 2760) et des « Normes nationales de sécurité alimentaire pour l'utilisation de fortifiants nutritionnels alimentaires » (GB 14880). | 5.3 Fournir une liste des autres matières premières utilisées. | 1. Additifs : la portée et le dosage des additifs alimentaires et des compléments nutritionnels. | □Conforme à  □Ne répond pas  □Sans objet |  |
| 5.4 Matériaux d'emballage | 1. 9.5 dans « Norme nationale de sécurité alimentaire, bonnes pratiques de fabrication pour les produits laitiers » (GB 12693). | 5.4 Fournir la preuve que les matériaux d'emballage interne et externe conviennent au conditionnement des produits laitiers. | 1. Les matériaux d'emballage n'affectent pas la sécurité alimentaire et les caractéristiques du produit dans des conditions spécifiques de stockage et d'utilisation. | □Conforme à  □Ne répond pas |  |
| 5.5 Audit des fournisseurs de matières premières | 1. « Norme nationale de sécurité alimentaire, bonnes pratiques de fabrication pour les produits laitiers » (GB 12693) 8.2.1. | 5.5 Fournir des procédures d'audit pour les fournisseurs de matières premières. | 1. Les entreprises doivent établir des procédures d'examen des fournisseurs et stipuler des procédures de sélection, d'examen et d'évaluation des fournisseurs. | □Conforme à  □Ne répond pas |  |
| **6. Contrôle de la production et de la transformation** | | | | | |
| 6.1 Système HACCP | 1. « Exigences générales pour les entreprises de production alimentaire dans le cadre du système d'analyse des risques et de maîtrise des points critiques (HACCP) » (GB/T 27341). | 6.1.1 Fournir des organigrammes de production et de transformation, des feuilles de travail d'analyse des dangers et des plans HACCP pour tous les produits à exporter vers la Chine.  6.1.2 Si vous avez obtenu les certifications HACCP, ISO22000 et autres, veuillez fournir le certificat de certification correspondant (le cas échéant). | 1. Le plan HACCP doit analyser et contrôler efficacement les risques biologiques, physiques et chimiques.  2. Le processus de production doit être raisonnable pour éviter la contamination croisée.  3. La définition des points CCP doit être scientifique et réalisable, et les mesures correctives et de vérification doivent être appropriées.  4. Si le plan HACCP inclut tous les produits demandés pour l'enregistrement. | □Conforme à  □Ne répond pas  □Sans objet |  |
| 6.2 Technologie de production et de transformation | 1. « Lait pasteurisé selon la norme nationale de sécurité alimentaire » (GB 19645).  2. Lait pasteurisé :  Selon "NY/T 939-2016 Identification du lait pasteurisé et du lait stérilisé UHT, lait reconstitué" du ministère de l'Agriculture, conditions de pasteurisation : basse température pendant une longue période (62 ℃ ~ 65 ℃ , maintenue pendant 30 minutes) ou haute température pendant une courte période (72 ℃ ~ 76 ℃ , maintenir pendant 15 s ; ou 80 ℃ ~ 85 ℃ , maintenir pendant 10 s ~ 15 s) méthode de traitement. | 6.2.1 Fournir un organigramme du processus, répertoriant les principaux paramètres du processus, tels que la température et la durée du traitement thermique , et décrivant le processus.  6.2.2 Pour ceux qui disposent d'une technologie de traitement thermique, fournir la courbe de changement de température/temps de traitement thermique (le cas échéant).  6.2.3 Si le processus de durée de conservation prolongée (ESL) est utilisé, les principaux paramètres du processus doivent être indiqués et le processus doit être décrit, et des instructions ou des documents prouvant que le processus ESL peut répondre aux exigences des normes chinoises pertinentes doivent être fournis. | 1. Si le processus de production de l'entreprise répond à la définition du produit.  2. Si la courbe de changement de température/durée de pasteurisation du lait pasteurisé est cohérente avec la température/durée de stérilisation déclarée par l'entreprise.  3. Si la température de traitement thermique du lait stérilisé répond aux exigences de la norme nationale. | □ Conforme à  □Ne répond pas |  |
| 6.3 Emballage | 1. "Normes nationales de sécurité alimentaire pour les principes généraux d'étiquetage des aliments préemballés" (GB 7718).  2. « Principes généraux de la norme nationale de sécurité alimentaire pour l'étiquetage nutritionnel des aliments préemballés » (GB 28050). | 6.3.1 Fournir des échantillons d'étiquettes pour les produits destinés à être exportés vers la Chine.  6.3.2 Fournir des procédures d'inspection du scellage, qui devraient au moins inclure les points d'inspection, les opérateurs, les méthodes d'inspection et la fréquence d'inspection (applicables au lait stérilisé, au lait préparé et aux autres laits stérilisés). | 1. Les étiquettes des produits doivent être conformes aux « Normes nationales de sécurité alimentaire pour les principes généraux d'étiquetage des aliments préemballés » (GB 7718).  2. Pour les produits utilisant un emballage Tetra Pak, les éléments du test d'étanchéité doivent au moins inclure les éléments répertoriés dans le manuel d'inspection de l'intégrité de l'emballage Tetra Pak . | □ Conforme à  □Ne répond pas  □Sans objet |  |
| 6.4 Durée de conservation du produit | 1. « Principes généraux de la norme nationale de sécurité alimentaire pour l'étiquetage des aliments préemballés » (GB 7718-2011) 2.5. | 6.4.1 Remplissez les informations suivantes  Méthode de stockage du produit\_\_\_\_\_\_.  Durée de conservation\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_.  6.4.2 Fournir la base ou les données pour confirmer la durée de conservation du produit. | 1. Si la base de confirmation de la durée de conservation est cohérente avec l'étiquette réelle.  2. S'il existe une relation correspondante entre les conditions de test de durée de conservation et le stockage et le transport réels. | □Conforme à  □Ne répond pas  □Sans objet |  |
| **7. Nettoyage et désinfection** | | | | | |
| 7.1 Procédures de nettoyage et de désinfection des lignes de production. | 1. « Norme nationale de sécurité alimentaire, bonnes pratiques de fabrication pour les produits laitiers »  (GB 12693-2010) 7.3. | 7.1.1 Fournir des procédures de nettoyage et de désinfection couvrant toute la chaîne de production.  7.1.2 Si le CIP (Clean in Place) est utilisé, les procédures de nettoyage et de désinfection fournies doivent inclure les éléments suivants :  Plan et fréquence du CIP ; types, temps d'action, concentration, objets et températures des désinfectants utilisés dans les mesures de CIP pour vérifier les effets de nettoyage et de désinfection pour empêcher le CIP de contaminer les produits ; (le cas échéant)  7.1.3 Si un nettoyage à sec est utilisé, les procédures de nettoyage et de désinfection, la fréquence et les mesures de vérification de l'effet du nettoyage et de la désinfection doivent être fournies . (le cas échéant) | 1. Si le décapage ou d’autres méthodes sont utilisés pour éliminer les protéines et les sels dénaturés des surfaces chauffées des tuyaux et des équipements.  2. Vérification des résidus d'agent de nettoyage (comme tester la conductivité, la valeur du pH, etc.)  3. Vérification de l'effet de nettoyage (comme les tests microbiens, l'expérience ATP, etc.). | □Conforme à  □Ne répond pas  □Sans objet |  |
| **8. Examen de soi et maîtrise de soi** | | | | | |
| 8.1 Inspection de contrôle en ligne du produit | 8.1 « Norme nationale de sécurité alimentaire, bonnes pratiques de fabrication pour les produits laitiers » (GB 12693-2010).  9.1.1.1, 9.1.1.2, 9.1.1.3. | 8.1 Fournir un plan d'inspection des produits en ligne, comprenant les éléments suivants : précisant le contenu de l'inspection, les paramètres, la fréquence et la vérification selon la séquence de travail. | 1. Mesures de contrôle en ligne, indiquant si les dangers analysés par l'entreprise sont efficacement surveillés. | □Conforme à  □Ne répond pas  □Sans objet |  |
| 8.2 Inspection du produit fini | 8.2 « Norme nationale de sécurité alimentaire, bonnes pratiques de fabrication pour les produits laitiers » (GB 12693-2010) 10. | 8.2 Fournir des plans de test, des normes de test et des rapports de test pour les deux derniers lots de produits finaux à exporter vers la Chine. |  | □Conforme à  □Ne répond pas  □Sans objet |  |
| **9. Lutte chimique et antiparasitaire** | | | | | |
| 9.1 Contrôle chimique | 1. « Norme nationale de sécurité alimentaire, bonnes pratiques de fabrication pour les produits laitiers » (GB 12693-2010) 9.2. | 9.1 Décrire brièvement les exigences en matière d'utilisation et de stockage des produits chimiques. | 1. Les produits chimiques doivent être stockés dans des zones dédiées, strictement gérées et clairement étiquetées.  2. Empêcher les produits chimiques utilisés de contaminer les produits. | □Conforme à  □Ne répond pas |  |
| 9.2 Lutte contre les nuisibles et les rongeurs | 1. « Norme nationale de sécurité alimentaire, bonnes pratiques de fabrication pour les produits laitiers » (GB 12693-2010 ) 7.5. | 9.2 Fournir des méthodes de lutte antiparasitaire et des plans d'aménagement. Si cela est entrepris par un tiers, fournir les qualifications de ce dernier . | 1. L'impact des insectes nuisibles et des rongeurs nuisibles sur la sécurité et la santé de la production doit être évité . | □ Conforme à  □Ne répond pas |  |
| **10. Traçabilité des produits** | | | | | |
| 10.1 Traçabilité des produits | 1. 12 dans « Norme nationale de sécurité alimentaire, bonnes pratiques de fabrication pour les produits laitiers » (GB 12693-2010). | 10.1 Décrire brièvement la procédure de traçabilité du produit, en prenant comme exemple un lot de numéros de lot de produits finis pour expliquer comment retracer le produit fini jusqu'aux matières premières correspondantes. | 1. Des procédures de traçabilité doivent être établies pour assurer une traçabilité bidirectionnelle sur toute la chaîne des matières premières, des processus de production et de transformation et des produits finis. | □Conforme à  □Ne répond pas |  |
| **11. Gestion du personnel et formation** | | | | | |
| 11.1 Gestion de la santé et de l'hygiène du personnel | 1. 7.4 dans « Norme nationale de sécurité alimentaire, bonnes pratiques de fabrication pour les produits laitiers » (GB 12693-2010) . | 11.1 Fournir des exigences en matière de gestion de la santé avant l'emploi et d'examen physique des employés | 1. Avant d'embaucher des employés, ils doivent subir un examen physique et prouver qu'ils sont aptes à travailler dans une entreprise de transformation des aliments .  2. Les employés doivent subir des examens physiques réguliers et tenir des registres. | □Conforme à  □Ne répond pas |  |
| 11.2 Formation du personnel | 1. 13 dans « Norme nationale de sécurité alimentaire, bonnes pratiques de fabrication pour les produits laitiers » (GB 12693-2010). | 11.2 Fournir aux employés des plans de formation annuels, du contenu, des évaluations et des dossiers. | 1. Le contenu de la formation doit couvrir le Protocole sur l'exportation de produits laitiers vers la Chine, les réglementations et normes chinoises , etc. | □Conforme à  □Ne répond pas |  |
| **12. Déclaration** | | | | | |
| 12.1 Déclaration d'entreprise | 1. Article 9 du " Règlement sur l'enregistrement et la gestion des entreprises de production à l'étranger de produits alimentaires importés" . |  | 1. Il doit porter la signature de la personne morale et le sceau de la société. | □ Conforme à  □ Ne répond pas |  |
| 12.2Déclaration officielle | 1. Article 8 du "Règlement sur l'enregistrement et la gestion des entreprises de production à l'étranger de produits alimentaires importés". |  | 1. Il doit être signé par l'autorité compétente et tamponné par l'autorité compétente.  2 . Rapport d'examen de l'examen et de l'inspection effectués par l'autorité compétente du pays (région) où est située l'entreprise. | □Conforme à  □Ne répond pas |  |