Conditions d'enregistrement et points clés pour la comparaison et l'inspection des entreprises de production étrangères d'aliments santé importés

Numéro d'enregistrement :

Nom de l'entreprise:

Adresse professionnelle :

Date de remplissage du formulaire :

Instructions pour remplir le formulaire :

1. Conformément au « Règlement sur la gestion de l'enregistrement des entreprises de production d'aliments importés à l'étranger de la République populaire de Chine » (Ordonnance générale de l'Administration des douanes n° 248), les conditions d'hygiène des entreprises de production d'aliments naturels à l'étranger qui demandent un enregistrement en Chine doivent se conformer aux lois, réglementations et normes chinoises pertinentes. Ce formulaire est destiné aux autorités compétentes étrangères en charge des aliments santé importés pour effectuer des inspections officielles des fabricants d'aliments santé sur la base des principales conditions et bases énumérées, et en même temps sur la base des points d'examen que les fabricants d'aliments santé étrangers doivent remplir et soumettre ; des documents justificatifs basés sur les principales conditions et bases énumérées, un auto-examen peut également être effectué sur la base des points clés de l'auto-évaluation avant qu'une entreprise ne demande son enregistrement.

2. Les autorités compétentes étrangères et les fabricants étrangers de produits diététiques doivent établir honnêtement leur conformité sur la base de la situation réelle de l'inspection comparative.

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 Informations de base de l'entreprise | " Dispositions de la République populaire de Chine sur l'enregistrement et la gestion des entreprises de production à l'étranger de produits alimentaires importés " (Ordonnance générale de l'Administration douanière n° 248) | Remplissez le formulaire d’informations de base pour les fabricants étrangers d’aliments santé importés. | Concentrez-vous sur la question de savoir si le nom enregistré, l'adresse, le numéro d'enregistrement, etc. sont cohérents avec les informations d'enregistrement soumises par l'autorité officielle compétente. | □Conforme à  □Ne répond pas  □Sans objet |  |
| 1.2 Informations sur les produits à exporter vers la Chine | Article 76 de la « Loi sur la sécurité alimentaire de la République populaire de Chine » Les aliments santé qui utilisent des matières premières autres que celles répertoriées dans le catalogue des matières premières des aliments santé et les aliments santé importés pour la première fois doivent être enregistrés auprès du contrôle de la sécurité alimentaire. et l'administration du Conseil d'État. Cependant, si l'aliment santé importé pour la première fois contient des suppléments nutritionnels tels que des vitamines et des minéraux, il doit être signalé au département de supervision et d'administration de la sécurité alimentaire du Conseil d'État pour dépôt. Les autres aliments santé doivent être signalés au département de supervision et d'administration de la sécurité alimentaire du gouvernement populaire de la province, de la région autonome ou de la municipalité relevant directement du gouvernement central pour dépôt.  Les aliments santé importés doivent être des produits dont la vente est approuvée par les autorités compétentes du pays (région) exportateur. | 1.2.1. Informations sur le produit, y compris le nom du produit, les allégations fonctionnelles, les spécifications de l'emballage, le formulaire d'emballage et le code SH et le code de classification correspondant ;  1.2.2. Certificat d'enregistrement des aliments santé importés ou certificat de dépôt ;  1.2.3. Documents prouvant l'approbation de la commercialisation par les autorités compétentes du pays (région) exportateur. | 1. Se concentrer sur la question de savoir si le produit possède un certificat d'enregistrement ou un certificat de dépôt d'aliment santé importé, et si le nom du produit, la promotion de la fonction, les spécifications d'emballage et le type d'emballage sont conformes à ce qui est indiqué sur le certificat d'enregistrement ou le certificat de dépôt d'aliment santé importé ;  2. Vérifiez si le produit est approuvé pour la vente par les autorités compétentes du pays (région) exportateur. | □ Conforme à  □Ne répond pas  □Sans objet |  |
| **2. Matières premières et matériaux d'emballage** | | | | | |
| 2.1 Acceptation des matières premières et des excipients | 2.1.1 « Normes nationales de sécurité alimentaire » Bonnes pratiques de fabrication pour les aliments santé (GB17405-1998) (6.2 Les matières premières doivent répondre aux exigences d'hygiène alimentaire. La variété, la source, les spécifications et la qualité des matières premières doivent être conformes à la formule approuvée et aux normes de l'entreprise de produits.  2.1.2 Lors de l'achat de matières premières, un rapport d'inspection valide doit être obtenu conformément à la réglementation en vigueur ; les matières premières qui sont de nouvelles ressources alimentaires doivent obtenir un certificat d'approbation (copie) du ministère de la Santé.  2.1.3 Pour le mycélium ou un mélange de mycélium et de produits de fermentation obtenus par fermentation artificielle de champignons, ainsi que pour les matières premières microécologiques, un rapport d'identification de la souche, un rapport de stabilité et une documentation prouvant que la souche ne contient pas de facteurs de résistance doivent être obtenus.  2.1.4 Si des algues, des animaux, des tissus et des organes d'animaux sont utilisés comme matières premières, un rapport d'identification des variétés doit être obtenu. Si une seule substance efficace est extraite d’animaux ou de plantes ou utilise des composés biologiques ou chimiques comme matières premières, un rapport d’essai sur les propriétés physiques et chimiques et le contenu de la substance doit être obtenu.  2.1.5 Pour les matières premières contenant des stimulants ou des hormones, un rapport d'essai de contenu doit être obtenu ; pour les matières premières qui ont été irradiées radioactivement, des informations pertinentes sur la dose d'irradiation doivent être obtenues. )  2.1.6 « Norme nationale de sécurité alimentaire - Spécifications générales d'hygiène pour la production alimentaire » (GB14881-2013) (7.2.1 Les matières premières alimentaires achetées doivent être vérifiées pour la licence du fournisseur et les certificats de qualification du produit ; pour les matières premières alimentaires qui ne peuvent pas fournir de qualification certificats, doivent être inspectés conformément aux normes de sécurité alimentaire.  2.1.7 Les matières premières alimentaires doivent passer l'inspection avant de pouvoir être utilisées. Les matières premières alimentaires qui ne réussissent pas l'inspection d'acceptation doivent être placées séparément des produits qualifiés dans des zones désignées et clairement marquées, et doivent être retournées, échangées, etc. en temps opportun.  2.1.8 Une inspection sensorielle doit être effectuée avant la transformation, et une inspection en laboratoire doit être effectuée si nécessaire ; si l'inspection révèle des indicateurs anormaux impliquant des éléments de sécurité alimentaire, seules les matières premières alimentaires jugées appropriées doivent être utilisées ; être utilisé.  2.1.9 Lors de l’achat de matériaux d’emballage alimentaire, de contenants, de détergents, de désinfectants et d’autres produits alimentaires, les documents de certification du produit doivent être inspectés. Pour les produits alimentaires soumis à une gestion des licences, la licence du fournisseur doit également être inspectée. Les matériaux d’emballage alimentaire et autres produits liés à l’alimentation doivent passer une inspection avant de pouvoir être utilisés. ) | 2.1 Fournir des normes d'acceptation des matières premières, y compris des indicateurs, des limites et des exigences d'acceptation. | Les normes d'acceptation des matières premières sont comparées aux normes de matières premières soumises par l'entreprise lors de la demande de certificat d'approbation d'aliment santé ou de certificat d'enregistrement d'aliment santé. | □Conforme à  □Ne répond pas  □Sans objet |  |
| 2.2 Utiliser des matières premières alimentaires d'origine animale ou des matières premières alimentaires d'origine végétale | 2.2.1 "Normes nationales de sécurité alimentaire - Spécifications générales d'hygiène pour la production alimentaire" (GB14881-2013) (7.2.1 Les matières premières alimentaires achetées doivent être vérifiées pour la licence du fournisseur et les certificats de qualification du produit ; pour les aliments qui ne peuvent pas fournir de certificats de conformité , Les matières premières doivent être inspectées conformément aux normes de sécurité alimentaire ).  2.2.2 « Norme nationale de sécurité alimentaire, bonnes pratiques de fabrication pour les aliments santé » (GB17405-1998) (6.2 Les matières premières doivent répondre aux exigences en matière d'hygiène alimentaire. La variété, la source, les spécifications et la qualité des matières premières doivent être conformes à la formule approuvée et normes d'entreprise de produits.) | 2.2.1 Fournir les ingrédients du produit par ordre croissant de quantité ajoutée et indiquer la proportion ;  2.2.2 Si les principales matières premières (comment définir la proportion des principales matières premières) contiennent du lait cru, des légumes (y compris des champignons comestibles cultivés), de la viande et des produits carnés, des produits de la ruche, des produits aquatiques et des nids d'oiseaux, le pays d'origine des matières premières doivent être fournies ;  2.2.3 Si du soja est utilisé comme matière première principale, il convient d'indiquer s'il s'agit de soja génétiquement modifié. | 1. Se concentrer sur les risques d'épidémie liés aux matières premières alimentaires d'origine animale et végétale, si elles proviennent de zones épidémiques, si le processus de production ultérieur peut éliminer les risques ;  2. Si le soja est utilisé comme matière première, il convient de veiller à ce qu'il s'agisse de soja génétiquement modifié et que ses produits transformés doivent être traités à haute température pour éliminer les facteurs anti-nutritionnels. | □ Conforme à  □Ne répond pas  □Sans objet |  |
| 2.3 Autres matières premières (si des additifs alimentaires sont utilisés, ils doivent être étiquetés selon les catégories GB2760) (le cas échéant) | 1. « Normes nationales de sécurité alimentaire pour l'utilisation d'additifs alimentaires » ( GB 2760-2014 ) .  2. "Normes nationales de sécurité alimentaire - Spécifications générales d'hygiène pour la production alimentaire" (GB14881-2013) (7.3.1 Lors de l'achat d'additifs alimentaires, la licence du fournisseur et les certificats de qualification du produit doivent être vérifiés. Les additifs alimentaires doivent passer l'inspection d'acceptation avant de pouvoir être utilisé.) | Fournir les noms des additifs utilisés conformément aux « Normes nationales de sécurité alimentaire pour l'utilisation d'additifs alimentaires » ( GB 2760-2014 ) . | Les entreprises doivent fournir une liste complète des matières premières. | □Conforme à  □Ne répond pas  □Sans objet |  |
| 2.4 Matériaux d'emballage | 1. « Norme nationale de sécurité alimentaire, bonnes pratiques de fabrication pour les aliments santé » (GB17405-1998) (7.4 Les contenants alimentaires, les matériaux d'emballage, les détergents et les désinfectants dont l'utilisation est autorisée conformément aux normes d'hygiène et aux réglementations de gestion hygiénique doivent être utilisés .  2. Les capsules vides, les enrobages de sucre et autres matières premières utilisées doivent répondre aux exigences d'hygiène et l'utilisation de colorants non alimentaires est interdite.  3. L'emballage du produit utilise diverses bouteilles en verre (tubes), bouteilles en plastique (tubes), capsules de bouteilles, tampons de bouteilles, bouchons de bouteilles, matériaux d'emballage en aluminium-plastique, etc. Tous les matériaux d'emballage intérieurs qui entrent directement en contact avec le produit doivent être nettoyés et séchés à l'aide de méthodes appropriées et stérilisation. Après la stérilisation, il doit être placé dans une salle blanche pour refroidissement avant utilisation. Si la durée de stockage dépasse la période spécifiée, elle doit être lavée et stérilisée à nouveau. ) | Décrivez en détail la composition des matériaux d'emballage intérieur du produit et énumérez les normes de qualité et de sécurité des matériaux d'emballage intérieur. | Concentrez-vous sur la question de savoir si l'entreprise fournit des informations sur la certification de sécurité pour les matériaux d'emballage intérieur, telles que les déclarations de l'entreprise , etc. | □ Conforme à  □Ne répond pas  □Sans objet |  |
| **3.Informations sur le processus de production** | | | | | |
| 3.1 Fournir un organigramme détaillé du processus de production, qui doit inclure les paramètres du processus et décrire le processus. | "Norme nationale de sécurité alimentaire, bonnes pratiques de fabrication pour les aliments santé" (GB17405-1998) (7.1.1 Les usines doivent formuler des procédures de processus de production et des procédures d'exploitation basées sur les exigences de cette spécification et en conjonction avec les caractéristiques du processus de production de leurs propres produits. .  Les procédures doivent être conformes aux exigences du processus consistant à ne pas perdre, détruire, transformer et produire des intermédiaires nocifs pendant la transformation des aliments santé . Les procédures doivent inclure la formule du produit, la préparation de chaque composant, les principales conditions techniques de transformation du produit fini, ainsi que la qualité et la qualité. points de contrôle de l'hygiène des processus clés , tels que : température, pression, temps, valeur du pH lors du traitement du produit fini, indicateurs de qualité des produits intermédiaires, etc.  Les réglementations devraient stipuler les exigences opérationnelles spécifiques pour chaque processus de production majeur et clarifier les responsabilités professionnelles de chaque atelier, processus et individu. ) | Fournissez un organigramme détaillé, qui doit inclure les paramètres du processus et décrire le processus. | Faites attention à savoir si le processus de production de l'entreprise répond à la définition du produit. | □Conforme à  □Ne répond pas  □Sans objet |  |
| 3.2 Niveau de propreté en usine | 1. « Norme nationale de sécurité alimentaire, bonnes pratiques de fabrication pour les aliments santé » (GB17405-1998) (5.2.2 Les niveaux de propreté doivent être divisés en fonction du processus de production et des exigences d'hygiène et de qualité. En principe, ils sont divisés en zones de production générales et Des zones propres de niveau 100 000 doivent être installées dans la zone de niveau.  Voir le tableau 1 pour les niveaux et les temps de ventilation.  2. Le niveau de purification doit répondre aux besoins de purification de l'air pour la production et la transformation d'aliments santé. La production de produits tels que des comprimés, des gélules, des pilules et des liquides oraux qui ne peuvent pas être stérilisés dans le contenant final doit utiliser des installations propres de niveau 100 000. ) | 1. Fournir le niveau de propreté de l’usine ; 2. Quelles méthodes sont utilisées pour maintenir la propreté de l’air. | Si vous utilisez un appareil de filtration d'air, faites attention à la fréquence de remplacement des filtres à tous les niveaux. |  |  |
| 3.3 Aménagement de l'atelier et contrôle de la contamination croisée | 1. « Norme nationale de sécurité alimentaire, bonnes pratiques de fabrication pour les aliments santé » (GB17405-1998) (7.3.2 Les opérations de production doivent être raisonnablement connectées, livrées rapidement et facilement, et la contamination croisée doit être évitée. Transformation des matières premières, transformation des produits intermédiaires , les matériaux d'emballage et les conteneurs doivent être mis en place séparément. Les processus de nettoyage, de désinfection, d'emballage et d'inspection des produits finis doivent être mis en place séparément. Le même atelier ne doit pas produire différents produits en même temps. Les conteneurs pour différents processus doivent être clairement marqués et ne doivent pas être mélangés. .  2. Les opérateurs de production doivent suivre strictement les différentes exigences des zones de production générales et des zones propres et maintenir une bonne hygiène personnelle. Lorsque le changement de position de travail peut entraîner une contamination du produit, les vêtements de travail, les chaussures et les chapeaux doivent être changés et désinfectés à nouveau. Les vêtements de travail, chapeaux, chaussures, etc. utilisés dans les zones propres doivent être strictement nettoyés , désinfectés et remplacés quotidiennement. Ils ne peuvent être portés que dans la zone propre et ne peuvent pas être sortis de la zone.  3. Lorsque les matières premières et auxiliaires entrent dans la zone de production, elles doivent entrer par le canal des matériaux. Tous les matériaux entrant dans des usines et des ateliers propres doivent retirer leur emballage extérieur. Si l'emballage extérieur ne peut pas être retiré, ils doivent être nettoyés ou remplacés par des fûts d'emballage intérieur.  4. La compression des produits, le remplissage des gélules, des granulés et des produits liquides doivent être effectués dans une salle blanche, et la température et l'humidité de la salle d'opération doivent être contrôlées. Le conditionnement manuel des capsules doit être effectué dans un couvercle en plexiglas avec un niveau de propreté correspondant, et la plate-forme d'exploitation ne doit pas être inférieure à 0,7 m ;  5. Les matériaux préparés doivent être placés dans des récipients propres et hermétiques et entrés dans les processus de remplissage, de compression ou de conditionnement de capsules en temps opportun. Les matériaux qui doivent être stockés ne doivent pas dépasser la période spécifiée. ) | 1. Plan d'étage de l'atelier, flux de personnes et carte logistique ;  2. Mesures de contrôle de la contamination croisée. | 1. Faites attention à la mise en place de zones propres à chaque niveau de l'atelier ;  2. S'il y a une contamination croisée lors des entrées et sorties du personnel, de l'hygiène personnelle, des entrées et sorties logistiques, etc. ;  3. Si la zone d'emballage et la zone d'externalisation sont effectivement séparées. |  |  |
| 3.4 Fournir des procédures de nettoyage et de désinfection couvrant toute la chaîne de production . | 1. « Norme nationale de sécurité alimentaire, bonnes pratiques de fabrication pour les aliments santé » (GB17405-1998) (7.3 Avant de mettre le produit en lots, vérifiez si le pot de dosage et les tuyaux du récipient sont propres et répondent aux normes requises par le processus. Cuves de fermentation utilisées dans la fermentation processus de production, les conteneurs et les tuyaux doivent être soigneusement nettoyés et désinfectés avant de pouvoir être utilisés pour la production. Des enregistrements du nettoyage et de la désinfection de l'équipement doivent être établis pour chaque quart de travail.)  2. « Norme nationale de sécurité alimentaire – Spécifications générales d'hygiène pour la production alimentaire » (GB14881-2013) (5.1.3 Les installations de nettoyage et de désinfection doivent être équipées d'installations de nettoyage dédiées en nombre suffisant pour les aliments, les ustensiles et l'équipement, et des installations de désinfection appropriées doivent être équipées. si nécessaire. Devrait Prendre des mesures pour éviter la contamination croisée causée par le nettoyage et la désinfection des outils et de l'équipement.  8.2.1 Nettoyage et désinfection) | Fournir des procédures de nettoyage et de désinfection couvrant toute la chaîne de production . | Faites attention à la vérification des effets de nettoyage et de désinfection. | □Conforme à  □Ne répond pas  □ Sans objet |  |
| 3.5 Fournir une liste des principaux équipements et capacités de production. | 1. "Norme nationale de sécurité alimentaire, bonnes pratiques de fabrication pour les aliments santé" (GB17405-1998) (5.2.5 L'usine, la disposition de l'équipement et le flux de processus doivent être raisonnablement connectés, la structure du bâtiment doit être complète et peut répondre aux exigences de production processus, qualité et hygiène ; le bâtiment de l'usine doit disposer de suffisamment d'espace et d'espace pour abriter les équipements et les matériaux ; le local de stockage des produits intermédiaires et des produits à emballer doit être adapté aux exigences de production ).  2. « Norme nationale de sécurité alimentaire – Spécifications générales d'hygiène pour la production alimentaire » (GB14881-2013) (5.2.1 Équipement de production) | Fournissez le nom , le modèle, les capacités de conception et de traitement ainsi que des photos des principaux équipements de traitement . | 1. Les entreprises doivent disposer d’équipements de transformation correspondant au processus de production ;  2. Les surfaces en contact avec les aliments telles que les équipements et ustensiles doivent être constituées de matériaux lisses, non absorbants, faciles à nettoyer, à entretenir et à désinfecter. | □ Conforme à  □Ne répond pas  □Sans objet |  |
| 3.6 Fournir une feuille de travail d'analyse des dangers et un plan HACCP. | 1. "Norme nationale de sécurité alimentaire - Spécifications générales d'hygiène pour la production alimentaire" (GB14881-2013) (8.1.1 Les principaux liens de la sécurité alimentaire dans le processus de production doivent être clarifiés au moyen de méthodes d'analyse des dangers et de mesures de contrôle pour les principaux liens entre les aliments. La sécurité doit être établie. Dans les liens clés La zone où se situe le travail doit être équipée des documents pertinents pour mettre en œuvre les mesures de contrôle, tels que les tableaux d'ingrédients (alimentation), les procédures d'exploitation du travail, etc.  2. Encourager l'utilisation du système d'analyse des risques et de maîtrise des points critiques (HACCP) pour le contrôle de la sécurité alimentaire dans le processus de production. )  3. "Norme nationale de sécurité alimentaire - 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 27341-2009). | 1. Fiche d’analyse des dangers de production et de transformation et plan HACCP.  2. Fournir des enregistrements de surveillance des points CCP, le cas échéant, veuillez fournir les mesures et enregistrements pertinents des écarts par rapport aux principales limites du CCP. | 1. Concentrez-vous sur la définition et les principales limites des points CCP ainsi que sur la mise en œuvre de la correction et de la vérification.  2. Si le plan HACCP inclut tous les produits demandés pour l'enregistrement. | □Conforme à  □Ne répond pas  □Sans objet |  |
| 3.7 Stérilisation du produit | "Norme nationale de sécurité alimentaire, bonnes pratiques de fabrication pour les aliments santé" (GB17405-1998) (7.5 Stérilisation des produits  Un équipement et des méthodes de stérilisation ou de stérilisation efficaces doivent être utilisés pour la stérilisation de divers produits. Pour les produits qui doivent être stérilisés mais ne peuvent pas être autoclavés, des méthodes telles que la filtration fine, les micro-ondes et l'irradiation peuvent être utilisées selon différents processus et exigences d'hygiène alimentaire pour garantir l'effet de stérilisation. Lors de l'utilisation de méthodes de stérilisation par rayonnement, la dose et la durée d'irradiation absorbées doivent être strictement contrôlées conformément aux « Mesures de gestion de l'hygiène des aliments irradiés ».  L'uniformité et la répétabilité de la température à l'intérieur du dispositif de stérilisation ou de stérilisation doivent être régulièrement vérifiées pour en vérifier la fiabilité, et les instruments de test tels que la température et la pression doivent être régulièrement calibrés. Les indicateurs tels que la température, la pression et le temps doivent être enregistrés avec précision pendant la stérilisation ou les opérations de stérilisation. ) | 1. Si un processus de stérilisation thermique est utilisé, des matériaux prouvant l'efficacité de la stérilisation thermique ainsi que des exigences spécifiques en matière de température et de durée de stérilisation doivent être fournis ;  2. Pour les produits qui nécessitent une stérilisation mais ne peuvent pas être autoclavés, fournir la méthode de stérilisation utilisée ;  3. Si la stérilisation par rayonnement est utilisée, veuillez indiquer la dose et la durée d’absorption des rayonnements. | Faites attention à l'efficacité de la méthode de stérilisation. | □Conforme à  □Ne répond pas  □Sans objet |  |
| **4. Système de contrôle de la qualité et de la sécurité des produits** | | | | | |
| 4.1 Inspection de contrôle en ligne du produit | "Norme nationale de sécurité alimentaire, bonnes pratiques de fabrication pour les aliments santé" (GB17405-1998) (9.5.1 Découvrez les points de contrôle clés de la qualité et de l'hygiène dans le processus de transformation, surveillez au moins les liens suivants et conservez des enregistrements.) | Un plan complet d'inspection du produit en ligne doit être soumis, et le contenu de l'inspection, les paramètres, la fréquence et la fréquence de vérification doivent être spécifiés en fonction de la séquence de travail. | 1. Mesures de contrôle en ligne, si les dangers analysés par l'entreprise sont efficacement surveillés ;  2. Se concentrer sur la cohérence des paramètres de point de consigne et de la fréquence des inspections en ligne avec le plan HACCP et le flux de processus ;  3. Si vous disposez d'un détecteur de métaux, d'un thermomètre, etc., faites attention aux dossiers d'étalonnage et de maintenance. | □Conforme à  □Ne répond pas  □Sans objet |  |
| 4.2 Inspection et libération des produits finaux | 1. « Norme nationale de sécurité alimentaire, bonnes pratiques de fabrication pour les aliments santé » (GB17405-1998)  Les produits finis doivent être inspectés lot par lot pour les indicateurs sensoriels, hygiéniques et de qualité. Ceux qui échouent ne doivent pas quitter l'usine.  Il doit avoir la capacité de détecter les principaux facteurs fonctionnels ou ingrédients fonctionnels du produit et de tester les facteurs fonctionnels ou les principaux ingrédients fonctionnels des produits fabriqués à chaque entrée. Ceux qui ne réussissent pas le test ne seront pas autorisés à quitter l'usine. .  Chaque lot de produits doit contenir des échantillons conservés, qui doivent être stockés dans un stockage (ou une zone) d'échantillons dédié, classés par variété et numéro de lot, et clairement marqués.  Des tests de stabilité du produit doivent être effectués régulièrement.  Les matériaux d'emballage, les logos et les instructions du produit doivent être inspectés et ceux qui ne répondent pas aux normes ne doivent pas être utilisés.  Vérifier et gérer les conditions de stockage des entrepôts de produits finis, et les entrepôts qui ne répondent pas aux conditions de stockage ne doivent pas être utilisés. )  2. "Norme nationale de sécurité alimentaire - Spécifications générales d'hygiène pour la production alimentaire" (GB14881-2013) (9.1 Les matières premières et les produits doivent être inspectés par auto-inspection ou confiés à une agence d'inspection alimentaire possédant les qualifications correspondantes et un dossier d'inspection d'usine alimentaire. Un système devrait être mis en place.  L'auto-inspection doit disposer d'une salle d'inspection et de capacités d'inspection adaptées aux éléments inspectés ; les inspections doivent être effectuées par des inspecteurs possédant les qualifications correspondantes selon les méthodes d'inspection prescrites et les équipements doivent être calibrés dans les délais.  La salle d'inspection doit disposer d'un système de gestion complet et conserver correctement les dossiers originaux et les rapports d'inspection des diverses inspections. Un système de conservation des échantillons de produits doit être établi pour conserver les échantillons en temps opportun.  Les caractéristiques du produit, les caractéristiques du processus, les conditions de contrôle des matières premières et d'autres facteurs doivent être pris en compte de manière exhaustive pour déterminer raisonnablement les éléments d'inspection et la fréquence d'inspection afin de vérifier efficacement les mesures de contrôle dans le processus de production. La fréquence d'inspection du contenu net, des exigences sensorielles et des autres éléments d'inspection facilement affectés par le processus de production doit être supérieure à celle des autres éléments d'inspection.  Pour les produits de la même variété mais dans des emballages différents, les articles à contrôler qui ne sont pas concernés par les spécifications d'emballage et les formulaires d'emballage peuvent être inspectés ensemble. ) | Fournir des plans de test, des normes de test et des exigences de version pour la version finale du produit. | Le rapport final d'inspection du produit doit couvrir les exigences limites de la norme nationale de sécurité alimentaire sur les aliments santé (GB 16740-2014) . | □Conforme à  □Ne répond pas  □Sans objet |  |
| 4.3 Base ou données pour déterminer la durée de conservation du produit | 1. « Norme nationale de sécurité alimentaire, bonnes pratiques de fabrication pour les aliments santé » (GB17405-1998) (9.6.4 Des tests de stabilité du produit doivent être effectués régulièrement.)  2. « Principes généraux de la norme nationale de sécurité alimentaire pour l'étiquetage des aliments préemballés » (GB 7718-2011) (2.5 Durée de conservation La période pendant laquelle les aliments préemballés conservent leur qualité dans les conditions de stockage spécifiées sur l'étiquette. Au cours de cette période, le produit est entièrement convient à la vente et conserve des qualités uniques qui n'ont pas besoin d'être mentionnées ou qui ont été mentionnées sur l'étiquette).  Veuillez vous référer aux « Directives générales T/CNFIA001-2017 sur la durée de conservation des aliments ». | une base ou des données pour déterminer 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 |  |
| 4.4 Exigences de protection pour la livraison des produits au processus de vente | 1. "Norme nationale de sécurité alimentaire - Bonnes pratiques de fabrication pour les aliments santé" (GB17405-1998) (8.1 Les exigences générales d'hygiène pour le stockage et le transport doivent être conformes aux exigences de la "Norme nationale de sécurité alimentaire - Code général d'hygiène pour la production alimentaire". (GB14881-2013) .  2. La méthode de stockage et l'environnement des produits finis doivent être protégés de la lumière et de la pluie, la température et l'humidité doivent être contrôlées dans une plage appropriée et les chocs et vibrations doivent être évités.  3. Les produits contenant des substances biologiquement actives doivent adopter les mesures de réfrigération correspondantes et être stockés et transportés selon la chaîne du froid.  4 Les aliments santé conservés à très basse température (comme certains aliments santé microbiens) doivent être transformés à la température requise en fonction des différentes caractéristiques du produit.  Stockage et transport.  5 L'entrepôt doit disposer d'un système d'inspection de réception et d'expédition. Le principe « premier produit, premier vendu » doit être suivi lorsque les produits finis quittent l'usine.  6. Il doit y avoir des registres d'inventaire pour les produits finis entrant dans l'entrepôt ; il doit y avoir des registres d'expédition pour les produits finis quittant l'entrepôt, comprenant au moins le numéro de lot, le délai d'expédition, l'emplacement, l'objet, la quantité, etc., afin que les problèmes puissent être résolus. découverts et recyclés en temps opportun. )  7 "Normes nationales de sécurité alimentaire - Spécifications générales d'hygiène pour la production alimentaire" (GB14881-2013) (10 Stockage et transport des aliments)  8.GB/T 27320 « Plan de défense alimentaire et son guide d'application pour les entreprises de production alimentaire » ; | Exigences de protection lors de la livraison des produits aux ventes ;  Un plan de forage pour un rappel simulé peut être soumis. | Prêter attention à l’intégrité de la chaîne de traçabilité des produits ;  Si le paramétrage du code de traçabilité est exploitable. | □Conforme à  □Ne répond pas  □Sans objet |  |
| **5. Déclaration** | | | | | |
| 5.1 Déclaration d'entreprise | 1. Articles 8 et 9 du "Règlement de la République populaire de Chine sur l'enregistrement et la gestion des entreprises de production à l'étranger de produits alimentaires importés" (Ordonnance n° 248 de l'Administration générale des douanes) . |  | 1. Il doit porter la signature de la personne morale et le sceau de la société. | □ Conforme à  □Ne répond pas |  |
| 5.2 Confirmation par l'autorité compétente | 1. Articles 8 et 9 du "Règlement de la République populaire de Chine sur l'enregistrement et la gestion des entreprises de production à l'étranger de produits alimentaires importés" (Ordonnance n° 248 de l'Administration générale des douanes) . |  | 1. Il doit être signé par l'autorité compétente et tamponné par l'autorité compétente. | □ Conforme à  □Ne répond pas |  |