輸入筐体の海外メーカーの登録条件と比較・検査のポイント

登録番号:

会社名：

会社の住所:

フォームに記入した日付:

フォームに記入する手順:

1. 「中華人民共和国海外輸入食品生産企業の登録及び管理に関する条例」（関税総局第 248 号）に基づき、登録を申請する海外ケーシング生産企業の衛生条件中国は、中国の法律、規制、基準の関連規定を遵守する必要があります。

この表に基づいてケーシング製造業者に対する公的検査を実施し、実際の検査条件に基づいて誠実に適合性を判断するものとします。中国税関総署輸出入食品安全局の関連要件に従って、このフォームと海外ケーシングメーカーが提供する証明書資料を提出してください。

3. 海外の筐体製造業者は、本様式に従って登録申請を行う前に自己評価及び自主検査を実施しなければならない。本フォームの「記入要件および補足資料」欄の内容に従って補足資料をご用意ください。認証資料はカタログ化され、その番号と内容は「記入要件と認証資料」欄の番号と内容に一致する必要があり、中国語と英語で記入され、内容が真実で完全である必要があります。

4. 英語の内容は参考用であり、中国語の内容が優先されます。

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| プロジェクト | 主な条件と根拠 | 要件とサポート資料の記入 | 見直しのポイント | 適合性の判定 | 述べる |
| **1.企業の基本状況** |
| 1.基本的な状況 | 1. 「中華人民共和国海外輸入食品生産企業の登録及び管理に関する条例」（関税総局第 248 号）の第 5 条、第 6 条、第 7 条および第 8 条。2. 「輸出入食品安全管理に関する中華人民共和国の措置」（関税総局第 249 号）。3. 「家畜および家禽の屠殺および加工に関する国家食品安全基準の衛生仕様」(GB 12694)。4． 「国家食品安全基準食品生産のための一般衛生仕様」(GB 14881)。 | 1. 「輸入ケーシング海外生産企業登録申請書」に必要事項を記入します。 | 1. 企業は情報を真実に記入する必要があり、基本情報は輸出国の管轄当局から提出された情報および実際の生産および加工条件と一致していなければなりません。2. 人的資源（企業および役人）は、企業の生産および加工および公的検査および監督の要件を満たすことができなければならない。 | □適合□満たしていない |  |
| **2. 企業の所在地、工場のレイアウト、施設および設備** |
| 2.1 企業の所在地と工場環境 | 「家畜および家禽の屠殺および加工に関する国家食品安全基準衛生仕様」(GB 12694) の3.1 および3.2 。 | 2.1 工場が位置する環境の写真を提供してください。写真には、周囲の環境情報（都市部、郊外、工業地帯、農業地帯、住宅地など）が示されている必要があります。 | 動物農場、屠殺場、動物病院、動物取引市場、その他動物の病気の伝播やその他の汚染源のリスクが高い場所から少なくとも 3 キロメートル離れ、壁で他の建物から隔離してください。有毒で有害な場所やその他の汚染源から遠ざけてください。その設計と構造は、汚れの蓄積や有毒物質との接触を避ける必要があります。工場エリアとビルエリア。主な道路条件としては、車両の通行に適した硬い路面（コンクリート舗装やアスファルト舗装など）が敷かれており、路面が平滑で洗いやすく、水が溜まらないこと。工場敷地内で屠殺や加工に関係のない動物を飼育することは禁止されています。 | □適合□満たしていない |  |
| 2.2工場レイアウト | 「家畜および家禽の屠殺および加工に関する国家食品安全基準の衛生仕様」(GB 12694) の3.1、3.3、および 4.1 。 | 2.2 工場エリアの平面図を提供します。平面図には、生産および加工、原材料/最終製品の保管、化学薬品保管室、研究室 (該当する場合)などのさまざまな機能エリアが示されている必要があります。 | 設計とレイアウトは合理的である必要があります。原材料、副資材、完成品、包装材料、化学薬品などの保管施設、および生産能力に適した衛生要件を満たす廃棄物やゴミの一時保管施設がありますか。人の流れ、物流、空気の流れは、相互汚染を避けるために合理的である必要があります。入口には車両ボックスやタイヤの消毒のための設備と設備がございます。 | □適合□満たしていない |  |
| 2.3ワークショップの設計とレイアウト | 「国家食品安全基準食品製造のための一般衛生仕様」(GB 14881 )の4.1 。 | 2.3 生産作業場の平面図を提供する。作業場平面図には、清潔なエリアと、人員更衣室、生産および加工室、および工具の洗浄および消毒室などの機能エリアの範囲を明確に示す必要がある。作業場における人員と製品の流れの方向 | 作業場の面積と高さは、生産能力と機器の配置に適合し、処理されるケーシングのプロセスフローと処理衛生要件を満たしている必要があります。作業場の床は、非毒性の非毒性材料で構築される必要があります。滑り性、密閉性、吸着性、清掃性が高く、清掃が容易な機能を備えています。 排水および清掃構造により、水が溜まらずに清潔に保たれ、汚水がきれいなエリアから非きれいなエリアに確実に流れます。 | □適合□満たしていない |  |
| 2.4 生産設備 | 「国家食品安全基準食品生産のための一般衛生仕様」(GB 1 4881 )の 5 。 | 2.4 主要な設備と施設のリストを提供します。 | 企業は生産能力に見合った生産設備を備えるべきである合理的で、掃除やメンテナンスが簡単にできるように設定する必要があります。ケーシングと接触する物品、装置、機器の表面は、耐腐食性、防錆性、吸着防止性を備えた非毒性の材料で作られ、掃除や消毒が容易で、清潔に保つことができる構造でなければなりません。滑らかで、適切な頻度で効果的に洗浄および洗浄され、適切に維持されます。 | □適合□満たしていない |  |
| 2.5倉庫設備 | 「国家食品安全基準食品生産のための一般衛生仕様」(GB 14881 )の5.1.8 。 | 2.5 倉庫の衛生管理要件を簡単に説明し、保管状況を反映できる倉庫内の関連写真を提供します。 | 企業は、中国に輸出されるケーシングが明確にマークされていること、特別な場所に保管されていること、保管および輸送環境が清潔で衛生的であることを確認する必要があります。完成品の保管倉庫は常に一定の温度と湿度に保たれ、防カビ、防鼠、防虫、防虫設備が整っており、倉庫内の製品の温度と湿度が明確に管理されている必要があります。トレーサビリティを示すマークが付けられており、壁や床から一定の距離を保って保管する必要があります。不衛生な物品を倉庫内に保管することはできません。塩漬けケーシングは冷蔵保存する必要があり、温度は 10°C 以下に制御し、定期的に記録する必要があります。 | □適合□満たしていない |  |
| **3. 加工水の供給** |
| 3.1加工水の水質処理 (該当する場合) | 「国家食品安全基準食品生産のための一般衛生仕様」(GB 14881 )の5.1.1および5.1.2 。2.「飲料水の衛生基準」(GB 5749)。 。 | 3.1 会社独自の水源の場合は、水質管理の関連措置を説明し、最新の生産水水質検査報告書（該当する場合）を提供してください。 | 生産水および加工水 (蒸気を含む) は、現地の公的基準に準拠する必要があります。少なくとも年に 1 回はテストを実施し、テスト結果は現地の公式生産水および加工水基準に準拠する必要があります。委託された試験機関は、地方管轄当局によって認識または承認された対応する資格を備えている必要があります。 | □適合□満たしていない□該当なし |  |
| **4.ケーシングの供給源** |
| 4.1ケーシングの原材料の供給源 |  | 4.1.1屠殺場関連の情報を提供する。4.1.2生きた動物が由来する繁殖農場のリストを提供します。企業が独自の農場を持っているか、契約農場を持っているかを示す必要があります。4.1.3屠殺のために送られる生きた動物の検疫証明書のサンプルを提供する。 | ケーシングの原材料の種類と、それが獣医師の監督下にある正式な屠殺場からのものであるかどうか。屠殺される動物は、屠殺前後の検査と検疫に合格し、食用に適格である必要があり、原産地の公式獣医局からの検疫証明書が必要です。屠殺される動物は、規制に従って病気や農薬、動物用医薬品の残留物がないか監視されなければならず、資格のない動物をケーシング製品の加工に使用してはなりません。第三国から来たものかどうか。 | □適合□満たしていない |  |
| **5.プロセス制御** |
| 5.1 品質管理  | 「天然ケーシング」 (GB /T) 7740 ）  | 5.1.1関連するシステム文書を提供します。5.1.2要点の監視記録、修正記録、検証記録サンプルを提供する。 | HACCPシステムに基づいているか、HACCPシステムと同等であるか、原材料の供給源、使用目的、包装方法、消費方法、製品プロセスおよびその他の情報を分析し、屠殺、切断、生産および加工プロセスで起こり得る危険性を特定するかどうか。 、および対応する予防および管理措置を講じます。ケーシングの安全性と衛生に影響を与える主要なプロセスについては、効果的な管理、逸脱のタイムリーな修正、欠陥の継続的な改善、および良好な記録を確保するために、明確な作業手順を策定する必要があります。 | □適合□満たしていない |  |
| 5.2衛生管理状況 | 「国家食品安全基準」 「食品製造のための一般衛生基準」(GB 14881 )の6.1、6.6 、および 8 。 。 | 5.2.1生産および加工中の衛生管理（人員、施設および設備、作業場環境、有毒物質および有害物質、洗浄および消毒などを含む）の基本要件および管理システムを簡単に説明します。5.2.2 加工工場で実施されている衛生管理措置の写真を提供する | ケーシング加工の衛生管理手順を確立して効果的に実施し、加工水（氷）、食品接触面、加工作業の衛生、従業員の健康と衛生、トイレ設備、外部汚染物質、害虫駆除、有毒有害物質が確実に管理されるようにする。記録された。 | □適合□満たしていない |  |
| 5.3自己吟味と自制 | 「国家食品安全基準食品生産のための一般衛生仕様」(GB 14881 )の9 。 |  5.3.1企業が自社の検査室を有する場合は、企業の検査室の能力と資格の証明を提出しなければならない。企業が第三者の委託検査室を委託する場合は、委託された検査室の資格を証明する資料を提出しなければならない。5. 3.2監視項目、頻度、判断基準、不適格取扱い措置等を含む企業監視計画を策定する。 | 企業は自主検査・自主管理計画を策定し、原材料・製品検査のサンプリング・検査・判定基準は中国の要求事項に準拠し、製品の安全性と衛生性を確保する必要がある。企業は、微生物、動物用医薬品、飼料添加物、感染症などを含む、関連する公的法律、規制、基準に従って検査を行い、製品の安全性と健康の品質を監視する必要があります。企業が試験の実施を第三者の試験所に委託する場合、その試験所は現地の所轄官庁によって認められ、または承認された対応する資格と、企業の製品試験プロジェクトを実施するための試験能力を備えている必要があります。 | □適合□満たしていない |  |
| **6.化学薬品および梱包材の管理** |
| 6.1化学物質の管理と保管 | 1. 「家畜および家禽の屠殺および加工に関する国家食品安全基準衛生仕様」(GB 12694) の 7.8 および 11.2.7。2. 「国家食品安全基準食品生産のための一般衛生仕様」(GB 14881 )の7.4 および 8.3 。 | 6.1.1化学物質の使用と保管の要件を簡単に説明します。6.1.2化学薬品保管室の写真を提供してください。 | 1. 化学物質 (消毒剤やその他の洗浄剤を含む) は、現地の管轄当局および中国の要件に準拠する必要があります。2. 化学物質は専用の場所に保管し、厳密に管理し、明確にラベルを付ける必要があります。 | □適合□満たしていない |  |
| 6.2内部および外部の梱包材の管理と保管 | 「家畜および家禽の屠殺および加工に関する国家食品安全基準衛生仕様」(GB 12694) の 8.1。 | 6.2内部および外部の包装材料がソーセージケーシングの包装に適していることの証明を提供します。 | 包装材料には有毒物質や有害物質が含まれていてはならず、ケーシングの感覚特性を変えてはなりません。 | □適合□満たしていない |  |
| **7.廃棄物の処理と害虫駆除** |
| 7.1廃棄物の処理 | 「家畜および家禽の屠殺および加工に関する国家食品安全基準の衛生仕様」(GB 12694) の3.3.2、3.3.3、4.1.5、5.2.3、5.4.4、5.8、6.3.7、6.4 。 | 7.1.1作業場内の食用製品の容器と廃棄物保管容器の識別の写真を提供します。7.1.2廃棄物処理手順の要件を簡単に説明します。無害な処理に第三者を使用する場合は、第三者企業の対応する資格を提供してください。 | 1.食用製品の容器と廃棄物保管容器には明確にマークを付けて区別する必要があります。2.廃棄物は個別に保管し、生産への汚染を避けるために適時に処理する必要があります。 | □適合□満たしていない |  |
| 7.2害虫およびげっ歯類の防除 | 「家畜および家禽の屠殺および加工に関する国家食品安全基準の衛生仕様」(GB 12694) の 5.2.2、5.5.2、5.7.2、5.8.1、11.2.9。 | 7.2害虫駆除のレイアウト計画を提供する 第三者が責任を負う場合は、第三者の資格を提供します。 | 生産の安全性と健康に対する害虫や害虫の影響は避けるべきです。 | □適合□満たしていない |  |
| **8.製品のトレーサビリティとリコール** |
| 8.製品トレーサビリティとリコールシステム | 1. 「家畜および家禽の屠殺および加工に関する国家食品安全基準衛生仕様」(GB 12694) の 9。2. 「国家食品安全基準食品生産のための一般衛生仕様」(GB 14881 )の11 および 14 。 | 8.1製品のトレーサビリティ手順を簡単に説明します。完成製品のバッチ番号を例として、完成製品を対応する飼育場または前のステップの供給元企業まで追跡する方法を説明します。8.2. 保管および加工プロジェクト中のケーシング加工原材料、完成品、半製品のバッチ識別の写真を提供します。 | 1.バッチ番号の構成により動物や製品の産地を特定し、バッチ管理と販売記録の受領により一歩進んで一歩戻るトレーサビリティ管理を行うこと。 。2. 製品トレーサビリティシステムを確立して効果的に導入し、食品安全情報とフードチェーンに関連するバッチおよび識別情報を正確に記録および維持し、製品トレーサビリティの完全性と有効性を達成します。製品リコールシステムを確立し、効果的に実施して、安全、健康、品質の問題が発生した場合に工場製品に速やかに警告し、必要に応じてリコールできるようにします。 | □適合□満たしていない |  |
| **9.人事管理と研修** |
| 9.1従業員の資格と健康管理。 | 「家畜および家禽の屠殺および加工に関する国家食品安全基準の衛生仕様」(GB 12694) の 10.1 および 10.2。 | 9.1従業員に雇用前の健康管理と従業員の健康診断要件を提供します。 | 1. 従業員は雇用前に健康診断を受け、食品加工企業で働くのに適していることを証明する必要があります。2. 従業員は定期的に健康診断を受け、記録を保管する必要があります。 | □適合□満たしていない |  |
| 9.2人材育成 | 「家畜および家禽の屠殺および加工に関する国家食品安全基準の衛生仕様」(GB 12694) の 10.5。 | 9.2従業員に年間トレーニング計画、内容、評価、記録を提供します。 | 研修内容は、中国に輸出される食肉の検査と検疫手順、中国の規制と基準、SRM管理（牛に適用）などをカバーする必要があります。 | □適合□満たしていない |  |
| **1 0 .** |
| 1 0 .1 企業声明 |  | 1. 「輸入ケーシング海外生産企業登録申請書」に必要事項を記入します。 | 法人の署名と会社の印章が必要です。 | □適合□満たしていない |  |
| 10.2獣医師当局による確認 |  | 1. 「輸入ケーシング海外生産企業登録申請書」に必要事項を記入します。 | それには管轄獣医師の署名と管轄当局の押印が必要です。 | □適合□満たしていない |  |