



EXPORTACIÓN A CHINA

INFORMACIÓN ESPECÍFICA - PROCEDIMIENTO DE AUTORIZACIÓN DE ESTABLECIMIENTOS PARA LA EXPORTACIÓN DE TRIPAS SALADAS DE PORCINO PARA CALIBRACIÓN

La información recogida en esta Nota Informativa es complementaria a lo descrito en el “Procedimiento de solicitud de inclusión en listas de establecimientos autorizados para exportar productos de origen animal destinados al consumo humano a terceros países”,¹

Introducción:

De acuerdo con artículo 7 del *Reglamento Administrativo de Registro de las Empresas de Ultramar Productoras de Alimentos de Importación de la República Popular China (orden nº 248)* de la Administración General de Aduanas de la República Popular China (AGA), es obligatorio que las industrias elaboradoras de tripas saladas de porcino para calibración estén incluidos en el Registro de Empresas Productoras para así poder exportar a China.

Conforme a lo anterior, y de acuerdo a lo establecido en el RD 993/2014, los establecimientos interesados en ser autorizados para este mercado deberán cursar su solicitud según lo establecido en el “Procedimiento de solicitud de inclusión en listas de establecimientos autorizados para exportar productos de origen animal destinados al consumo humano” (publicado en CEXGAN), teniendo en cuenta, asimismo, la información específica recogida en esta nota informativa.

Ámbito de aplicación

- Este registro es para la exportación de tripas de porcino saladas que se destinan a China para su calibración.
- Este Registro afecta a:
 - o Establecimientos de producción que manipulan el producto, es decir, los establecimientos fabricantes/elaboradores (triperías) (PP-ST)
 - o Almacenistas de productos que requieren conservación en frío (CS)
 - o Re-ensambladores que manipulen el producto (RW) (deberán disponer de un sistema de trazabilidad que garantice que se proveen de establecimientos elaboradores autorizados/registrados para exportar a China).

No es de aplicación

- No incluye tripas que se destinan a consumo humano en China. Este tipo de tripas no se pueden exportar a China por estar excluidas del protocolo de carne de porcino.
- Los comercializadores que únicamente ejerzan el papel de exportadores, no deben aparecer en este listado, pero todos los productos que exporten deben proceder de

¹ http://www.mapa.gob.es/es/ganaderia/temas/comercio-exterior-ganadero/comercio-exterior-ganadero-import-export-/establecimientos_autorizados.aspx



establecimientos que si aparezcan en el Registro y por tanto estén autorizados para exportar a China.

Criterios aplicables para la autorización

Los establecimientos, para ser autorizados, deberán:

- Cumplir la normativa de la Unión Europea (UE) vigente en materia de salud pública y sanidad animal.
- Disponer de un Sistema de Autocontrol basado en los principios del Análisis de Peligros y Puntos de Control Crítico validado cuya implementación haya sido auditada por las autoridades de control oficial.
- Disponer, en el marco de su autocontrol, de un programa de verificación del cumplimiento de la normativa china en los productos exportados.
- Presentar a los Servicios Oficiales de Salud Pública de la CA la documentación requerida.

Tramitación de la solicitud

La solicitud de autorización se tramitará a través de CEXGAN según lo recogido en el *Procedimiento de solicitud de inclusión en listas de establecimientos autorizados para exportar productos de origen animal destinados a consumo humano a terceros países* (ver Nota informativa).

Al realizar la solicitud en CEXGAN se deberá especificar en el apartado "OBSERVACIONES U OTRAS INDICACIONES" los productos concretos y códigos HS y CIQ que se corresponden a los productos para los que solicita la autorización.

En el Anexo IV de este procedimiento hay disponible una tabla de códigos HS y CIQ para tripas, extraído de CIFER que no obstante puede quedar desactualizado.

Por tanto, se recomienda que la correcta asignación de estos códigos, al ser específicos de la normativa china, sean confirmados con los importadores de ese país.

Previamente a la tramitación de la solicitud los establecimientos deberán tener preparada la documentación requerida por las autoridades chinas conforme a lo indicado en este documento. Tras la validación de la solicitud, la Subdirección General de Sanidad Exterior (SGSE) del Ministerio de Sanidad solicitará a los operadores la remisión de la documentación requerida para una revisión preliminar de los contenidos previa al envío de los Servicios Oficiales de Inspección de las CCAA. El objetivo de esta revisión preliminar será verificar que la empresa ha proporcionado la información requerida con inclusión de los requisitos adicionales para cumplir la normativa china. En el caso que haya aspectos que corregir se dará a la empresa un plazo de corrección, en el caso que el expediente sea completo será enviado a la Comunidad Autónoma al objeto que se verifique que se cumplen los aspectos detallados en el cuestionario.

La empresa solicitante podrá hacer seguimiento del estado en que se encuentra su solicitud a través de CEXGAN.

Documentación requerida para solicitar autorización para exportar a China:

Se cumplimentará el **0201 - Cuestionario de registro** (Anexo III, y disponible también en formato Word en CEXGAN), por parte de las empresas teniendo en cuenta las indicaciones



establecidas por las autoridades chinas para cada punto en la **0201 - Guía de cuestionario de registro** (Anexo I) y las indicaciones recogidas en el **0201 - Documento de apoyo para la cumplimentación y evaluación del cuestionario de registro** (Anexo II).

Además, para cumplimentar el mencionado **0201 - Cuestionario de registro** se debe tener en cuenta lo siguiente:

- Se cumplimentará en su totalidad en inglés. Tanto todos los textos, como las indicaciones de los planos, los diagramas de flujo, las fichas técnicas de los productos, las analíticas, etc.
- Las preguntas se contestarán en el orden del formulario, insertando la información que se solicita dentro de cada punto, y en un único archivo de pdf, separando cada apartado con carátulas indicando el título correspondiente del punto que se va a contestar.
- El contenido debe ajustarse a lo solicitado, con respuestas claras y concisas.
- Los documentos que deben aportarse en cada apartado vienen indicados en la columna "**Filling requirements and supporting materials**" de la **0201 - Guía de cuestionario de registro** (Anexo I), así como en el **0201 - Documento de apoyo de registro** (Anexo II).
- Las fotografías, planos y documentos que se adjunten tendrán una correcta resolución y llevarán pie de foto explicativo (en inglés).
- El nombre y dirección del establecimiento que se indique en el "punto 1. Basic information of the company" debe coincidir exactamente con el que aparece en el RGSEAA de la AESAN (https://rgsa-web-aesan.mscbs.es/rgsa/formulario_principal_js.jsp) (No incluir el código postal)
- La aplicación CIFER no permite cargar archivos superiores a 4 MB. En caso de que el tamaño sea superior a esa capacidad, deberá enviar la documentación dividida en el mínimo número de documentos de un máximo de 4 MB cada uno de ellos, indicando el nombre del establecimiento y el orden de lectura. El formato de los archivos debe ser pdf. No se admitirá otro tipo de formatos.
- El cuestionario de registro deberá ser firmado únicamente por el representante legal del establecimiento. Dejando en blanco el hueco correspondiente a la autoridad competente, que será firmado y sellado por el Servicio Oficial de la Comunidad Autónoma.

Otra información de interés

Visita in situ

Los establecimientos registrados se comprometen a permitir cualquier inspección que sea requerida realizar a sus instalaciones en el marco de dichas exportaciones, así como abonar los gastos generados como consecuencia de las actuaciones derivadas de los procesos de autorización y de supervisión posteriores que tuvieran lugar en el caso de la autorización que se solicita.

Tramitación CIFER

Una vez realizada la solicitud en CEXGAN y ésta haya recibido un Dictamen Favorable por el Ministerio de Sanidad, se procederá a la tramitación ante las autoridades chinas.



Esta tramitación implicará el registro de una solicitud en el sistema informático chino CIFER, para el cual se enviará información en el momento oportuno por parte del Área de Exportación Animal de la S.G. de Acuerdos Sanitarios y Control en Frontera.

Difusión de Listas de autorizados:

La lista de establecimientos autorizados para la exportación de esta categoría de productos estará disponible en CEXGAN.

Certificado sanitario

La exportación de tripas se realizará con el ASE-3259 de tripas saladas de porcino. Para ello será necesario disponer de un SAE nivel 3 y de la atestación sanitaria por parte de los servicios oficiales de Salud Pública de los establecimientos.

En el punto 1 del certificado se establece la posibilidad de exportar tripas de porcino para calibrar procedentes de otros países autorizados por China.

Esta es la lista de países autorizados para exportar tripas de porcino para calibrar a China:
Estados Unidos; Argentina; Brasil; Costa Rica; Canadá; Uruguay; Panamá; México; Chile; Bolivia; Nueva Zelanda; Australia; Francia; Irlanda; Bielorrusia; Dinamarca; Italia; Bélgica; Polonia; Alemania; Reino Unido; Finlandia; Países Bajos; Rumania; España; Hungría; Rusia; Austria; Serbia; Portugal; Islandia; Suiza; Ucrania; Lituania; Letonia; Tailandia; Corea del Sur; Mongolia; Kazajistán; Namibia; Sudáfrica; Turquía.

Actualizado 1 de junio de 2023



ANEXO I

0201 – GUÍA DE CUESTIONARIO DE REGISTRO

Conditions and Key Points of Control Inspection for Registration of Overseas Production Enterprises of Imported **Porcine Intestine Casing**

1. According to the Regulations on the Administration of the Registration of Overseas Production Enterprises of Imported Food (according to Decree No. 248 of the General Administration of Customs), the sanitary conditions of overseas casing production enterprises applying for registration with China shall comply with the relevant provisions of Chinese laws, regulations and standards.
2. The overseas competent authorities of imported casings production enterprises shall conduct official inspections of casing manufacturers according to this table and make compliance judgments based on the actual situation of the inspection. Submit this form and the certification materials provided by overseas casing manufacturers in accordance with the relevant requirements of the Import and Export Food Safety Bureau of the General Administration of Customs of China.
3. According to this form, overseas manufacturers of casings should conduct self-assessment and self-inspection before applying for registration. Provide the supporting material according to the content in the column of "Filling Requirements and Certification Materials" in this form. The certification materials should have a catalog, and the number and content should correspond to the number and content in the column "Filling Requirements and Certification Materials", and should be filled out in Chinese and English, and the content is true and complete.
4. The content in English is for reference only, and the content in Chinese shall prevail.



| Items | Conditions and bases | Filling requirements and Certification (supporting) materials | Key point for review |
|-----------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1. Basic information of the company | | | |
| 1. Basic situation | <p>1. Articles 5, 6, 7 and 8 of the Regulations of the People's Republic of China on the Administration of Registration of Overseas Manufacturers of Imported Foods (Decree 248 of the General Administration of Customs).</p> <p>2. Administrative Measures of the People's Republic of China on Import and Export Food Safety " (Decree 249 of the General Administration of Customs).</p> <p>3. National Food Safety Standard Hygienic Specification for Livestock and Poultry Slaughtering and Processing (GB 12694).</p> <p>4. Specification National Food Safety Standard General Hygiene Regulations for Food Production (GB 14881).</p> | 1. Fill in the "Application for Registration of Overseas Manufacturers of Imported Casings". | <p>1. Enterprises should fill in the information truthfully, and the basic information should be consistent with the information submitted by the competent authorities of the exporting country, and should be consistent with the actual production and processing conditions.</p> <p>2. Human resources (enterprise and official) should be able to meet the requirements of enterprise production and processing and official inspection and supervision.</p> |
| 2. Enterprise location, workshop layout and facilities and equipment | | | |



| | | | |
|-------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 2.1 Enterprise location and factory environment | Articles 3.1, 3.2 of National Food Safety Standard Hygienic Specification for Livestock and Poultry Slaughtering and Processing (GB 12694). | 2.1 Provide pictures of the environment in the area where the factory is located. The pictures should indicate the surrounding environment information (urban, suburban, industrial, agricultural and residential areas, etc.). | Keep away from animal farms, slaughtering and processing plants, veterinary hospitals, animal trading markets and other places with high risk of animal disease transmission and other pollution sources for at least 3 kilometers, and separate it from other buildings with walls. Away from toxic and harmful places and other sources of pollution, its design and construction should avoid the formation of dirt accumulation and contact with toxic materials. Plant area, construction area. The main road conditions, such as laying a hard road suitable for vehicles (such as concrete or asphalt road, etc.), the road surface is smooth, easy to wash, and no water. Animals unrelated to slaughtering and processing are prohibited from being raised in the factory area. |
| 2.2 Factory layout | Articles 3.1, 3.3 and 4.1 of National Food Safety Standard Hygienic Specification for Livestock and Poultry Slaughtering and Processing (GB 12694). | 2.2 Provide a floor plan of the factory area. The floor plan should indicate different functional areas such as production and processing, raw material/finished product storage, chemical storage room, and laboratory (if applicable). | The design and layout should be reasonable, whether there are storage facilities for raw materials, auxiliary materials, finished products, packaging materials, chemicals, etc., and temporary storage facilities for waste and garbage that meet the hygienic requirements in line with the production capacity, and the flow of people, logistics, and airflow is reasonable. Cross-contamination. There are facilities and equipment for vehicle box and tire disinfection at the entrance. |
| 2.3 Workshop Design and Layout | Article 4.1 of National Food Safety Standard General Hygiene Regulations for Food Production (GB 14881). | 2.3 Provide a floor plan of the production workshop. The floor plan of the workshop should clearly indicate the | The area and height of the workshop should be adapted to the production capacity and the placement of the equipment to meet the process flow and processing hygiene requirements of the |



| | | | |
|--------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| | | scope of clean areas and non-clean areas; indicate functional areas such as personnel changing rooms, production and processing, cleaning and disinfection rooms for tools and appliances; indicate the flow direction of personnel and products in the workshop | casing to be processed; Drain and wash construction to keep clean and free from standing water, ensuring sewage flows from clean areas to unclean areas. |
| 2.4 Production equipment | National Food Safety Standard General Hygiene Regulations for Food Production (GB 14881). | 2.4 Provide a list of major equipment and facilities. | Enterprises should be equipped with production equipment suitable for production capacity It should be set up for easy cleaning and maintenance. The surfaces of the articles, devices and equipment that come into contact with the casing should be made of non-toxic materials that are corrosion-resistant, rust-proof, anti-adsorption, and easy to clean. The structure should be easy to clean and disinfect, keep clean and smooth, and carry out effective cleaning and cleaning at a suitable frequency. Sanitized and well maintained. |
| 2.5 Storage facilities | Article 5.1.8 of National Food Safety Standard General Hygiene Regulations for Food Production (GB 14881). | 2.5 Briefly describe the sanitation management requirements of the warehouse, and provide relevant pictures in the warehouse that can reflect the storage situation. | Enterprises should ensure that the casings exported to China are clearly marked, stored in a special area, and the storage and transportation environment is clean and hygienic The finished product storage warehouse should be kept clean, constant temperature and humidity, with anti-mildew, rodent-proof, insect-proof and fly-proof facilities and temperature and humidity control facilities; the products in the warehouse should be clearly marked for traceability, and keep |



| | | | |
|------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| | | | a certain distance from the walls and the ground; Store unsanitary items. Salted sausage casings need to be refrigerated, the temperature should be controlled below 10°C, and recorded regularly. |
| 3. Supply of water for processing | | | |
| 3.1. Water quality treatment of processing water (if applicable) | 1. Articles 5.1.1 and 5.1.2 of National Food Safety Standard General Hygiene Regulations for Food Production (GB 14881). 2. Sanitation Standard for Drinking Water (GB 5749). | 3.1 If it is the company's own water source, please explain the relevant measures for water quality control and provide the latest production water quality test report (if applicable). | Process water (including steam) must comply with local official standards. Test at least once a year, and the test results should meet the local official water standards for production and processing. The entrusted testing laboratory shall have corresponding qualifications recognized or approved by the local competent authority. |
| 4. The source of the casing | | | |
| 4.1 Raw material source of casing | | 4.1.1 Provide slaughterhouse related information. 4.1.2 Provide a list of live animal source farms, which should indicate whether the enterprise owns farms or contracted farms. 4.1.3 Provide samples of animal quarantine certificates for slaughtered animals. | Variety of casing raw materials, whether from an abattoir supervised by an official veterinarian. Animals to be slaughtered are qualified for human consumption after inspection and quarantine before and after slaughter, and have a quarantine certificate from the official veterinary department of the place of origin. Animals for slaughter shall be subject to epidemic disease monitoring and pesticide and veterinary drug residue monitoring according to regulations, and unqualified animals shall not be used for processing casing products. Whether there is a situation from a third country. |



| 5. Process control | | | |
|----------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 5.1 Quality management | Natural casing (GB /T 7740) | 5.1.1 Provide relevant system documents. 5.1.2 Provide monitoring records, deviation correction records, and verification records sample sheets for key points. | Whether it is based on or equivalent to the HACCP system, whether to analyze the source of raw materials, intended use, packaging method, consumption method and product technological process, etc., to identify possible hazards during slaughtering, segmentation, and production and processing, and take corresponding preventive control measures ; For the key processes that affect the safety and hygiene of casings, clear operating procedures should be formulated to ensure effective control, timely correction of deviations, continuous improvement of deficiencies, and good records . |
| 5.2 Sanitation control situation | Articles 6.1, 6.6 and 8 of National Food Safety Standard General Hygiene Regulations for Food Production (GB 14881). | 5.2.1 Briefly describe the basic requirements and management system for hygiene control (including personnel, facilities and equipment, workshop environment, toxic and hazardous substances, cleaning and disinfection,etc.) during production and processing 5.2.2 Provide pictures of the implementation of sanitation control measures in processing workshops | Establish and effectively implement sanitation control procedures for casing processing to ensure that processing water (ice), food contact surfaces, processing operations sanitation, personnel health and hygiene, toilet facilities, foreign pollutants, pest control, and toxic and hazardous substances are under control and documented. |



| | | | |
|-------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <p>5.3 Self-inspection and self-control</p> | <p>Article 9 of National Food Safety Standard General Hygiene Regulations for Food Production (GB 14881).</p> | <p>5.3.1 If the enterprise has its own laboratory, it shall submit the certificate of laboratory capability and qualification of the enterprise; if the enterprise entrusts a third-party entrusted laboratory, it shall provide the qualification certificate of the entrusted laboratory. 5.3.2 Provide enterprise monitoring plan, including monitoring items, frequency, judging standards, non-conforming treatment measures, etc.</p> | <p>Enterprises should establish a self-inspection and self-control plan, and the sampling, testing and judgment standards for raw material and product testing should meet Chinese requirements to ensure product safety and hygiene. Enterprises should monitor the safety and hygiene quality of products through testing in accordance with relevant official laws, regulations and standards, including microorganisms, veterinary drugs and feed additives, and infectious diseases. If an enterprise entrusts a third-party laboratory to conduct testing, the laboratory shall have the corresponding qualifications recognized or approved by the local competent authority and the testing capabilities of the enterprise product testing items undertaken.</p> |
| <p>6. Chemical and packaging material management</p> | | | |
| <p>6.1 Chemical management storage</p> | <p>1. Articles 7.8 and 11.2.7 of National Food Safety Standard Hygienic Specification for Livestock and Poultry Slaughtering and Processing (GB 12694). 2. Articles 7.4 and 8.3 of National Food Safety Standard General Hygiene Regulations for Food Production (GB 14881).</p> | <p>6.1.1 Briefly describe the requirements for the use and storage of chemicals. 6.1.2 Provide pictures of chemical storage rooms.</p> | <p>1. Chemicals (including disinfectants and other cleaning agents) should comply with local competent authorities and Chinese requirements. 2. Chemicals should be stored in a special area, strictly managed, and clearly marked.</p> |



| | | | |
|----------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 6.2 Management and storage of internal and external packaging materials | Article 8.1 of National Food Safety Standard Hygienic Specification for Livestock and Poultry Slaughtering and Processing (GB 12694). | 6.2 Provide evidence that the inner and outer packaging materials are suitable for casing packaging. | Packaging materials should not contain toxic and harmful substances, and should not change the sensory properties of the casing. |
| 7. Waste treatment and pest control | | | |
| 7.1 Waste disposal | Articles 5.8, 6.3.7 and 6.4 of National Food Safety Standard Hygienic Specification for Livestock and Poultry Slaughtering and Processing" (GB 12694). | 7.1.1 Provide the identification pictures of edible product containers and waste storage containers in the workshop. 7.1.2 Briefly describe the requirements of waste treatment procedures; if a third party is used for harmless treatment, please provide the corresponding qualifications of the third-party enterprise. | 1. Edible product containers and waste storage containers should be clearly marked and distinguished. 2. Waste should be stored separately and disposed of in time to avoid pollution to production. |
| 7.2 Pest control | Articles 5.2.2, 5.5.2, 5.7.2, 5.8.1 and 11.2.9 of the National Food Safety Standard Hygienic Specification for Livestock and Poultry Slaughtering and Processing" (GB 12694). | 7.2 Provide a layout plan of pest control sites, and provide third-party qualifications if undertaken by third party. | Pests and rodents should be avoided to affect production safety and hygiene. |
| 8. Product Traceability and Recall | | | |



| | | | |
|-----------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <p>8.Product traceability and recall system</p> | <p>1. Article 9 of National Food Safety Standard Hygienic Specification for Livestock and Poultry Slaughtering and Processing" (GB 12694). 2. Articles 11 and 14 of National Food Safety Standard General Hygiene Regulations for Food Production (GB 14881).</p> | <p>8.1 Briefly describe the product traceability procedure, taking a batch of finished product batch numbers as an example, to explain how to trace the finished product to the corresponding farm or the source enterprise of the previous step. 8.2. Provide pictures of batch identification of casing raw materials, finished products and semi-finished products in storage and processing projects</p> | <p>1. The source of the animal or product should be identified through the composition of the batch number, and the traceability management of one step forward and one step backward should be achieved through batch management and receipt of sales records. 2. Establish and effectively implement a product traceability system, accurately record and maintain food chain-related food safety information, batch and label information, and achieve the integrity and effectiveness of product traceability. Establish and effectively implement a product recall system to ensure that the manufactured products issue warnings in a timely manner when safety, hygiene and quality problems occur, and recall them if it is needed.</p> |
| <p>9. Personnel management and training</p> | | | |
| <p>9.1 Employee qualifications and health management.</p> | <p>Articles 10.1 and 10.2 of National Food Safety Standard Hygienic Specification for Livestock and Poultry Slaughtering and Processing (GB 12694).</p> | <p>9.1 Provide pre-employment health management and employee physical examination requirements.</p> | <p>1. Pre-employment employees should undergo a medical examination and be certified as fit to work in a food processing business. 2. Employees should undergo regular physical examinations and keep records.</p> |
| <p>9.2 Personnel training</p> | <p>Article 10.5 of National Food Safety Standard Hygienic Specifications for Slaughtering and Processing of Livestock and Poultry (GB 12694).</p> | <p>9.2 Provide annual training plan, content, assessment and records for employees.</p> | <p>The training content should cover the Protocol on Inspection and Quarantine of Meat Exported to China, Chinese Regulations and Standards, SRMs Control (applicable to cattle), etc.</p> |



| 10. Statement | | | |
|---------------------------------------------------|--|---------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------|
| 10.1 Declaration by Enterprise | | 10.1 Fill in the "Application for Registration of Overseas Manufacturers of Imported Casings". | Signature of legal person and company seal |
| 10.2 Confirmation by Competent Authority | | 10.2 Fill in the "Application for Registration of Overseas Manufacturers of Imported Casings" | Signature of principal and seal of competent authority. |



ANEXO II

0201 – DOCUMENTO DE APOYO PARA LA CUMPLIMENTACIÓN Y EVALUACIÓN DEL REGISTRO: EMPRESAS EXPORTADORAS DE TRIPAS A LA REPÚBLICA POPULAR DE CHINA

Esta guía se elabora para facilitar la cumplimentación del cuestionario de registro por parte de los operadores y para trasladar a los Servicios Oficiales los criterios necesarios para su revisión.

Este documento desarrolla las indicaciones de la Guía de Registro elaborada por las autoridades chinas (Anexo I) señalando los apartados en los que el operador deberá evidenciar que ha adaptado su sistema de autocontrol para cumplir con los requerimientos. En este sentido, recoge para cada apartado indicaciones para que los operadores incluyan la información de los procedimientos y los contenidos esenciales que los Servicios Oficiales de Inspección deberán revisar para comprobar que la información proporcionada por el operador es veraz y está implementada. Así mismo, en esta guía se señalan los aspectos que deberán ser revisados por los Servicios Oficiales de Salud Pública para la emisión del informe, así como los aspectos que pueden motivar no conformidades y un dictamen desfavorable.

La empresa debe rellenar el *Cuestionario de registro de tripas* conforme se indica a continuación, aportando la documentación complementaria (planos, boletines analíticos, registros etc.) que se solicitan en cada apartado, completamente traducida al inglés. La gestión del expediente requiere que los operadores presenten 2 versiones, una en inglés y otra en castellano para la facilitar la evaluación de los Servicios Oficiales.

Finalmente, se informa que el cuestionario de registro va a tener una revisión preliminar por la SGSE del Ministerio de Sanidad y únicamente se enviará a los Servicios Oficiales de Inspección cuando se compruebe que aporta las garantías exigidas por las autoridades chinas. La SGSE en esta revisión preliminar comprobará además que la versión inglesa no presenta errores de traducción que motiven la devolución de la documentación, ya que para la tramitación a las autoridades chinas se empleará exclusivamente la versión inglesa.

Estructura del documento:

Información para el operador: se indica la documentación a aportar, así como los requisitos que deben cumplirse, establecidos en la normativa china. Para la evaluación del cuestionario por parte de los servicios Oficiales, la empresa deberá indicar los procedimientos y registros de su sistema de autocontrol que desarrollan estos requisitos y permiten evidenciar que se ha iniciado la implementación.

Información para los Servicios Oficiales: aspectos que deberán ser revisados para la emisión del informe. Los Servicios Oficiales verificarán que se cumplen los criterios y comprobarán que la información aportada se aplica en la práctica. Hay varios aspectos que son chequeados con regularidad en el marco de los controles oficiales: por ello, los inspectores tendrán en cuenta los resultados de los controles regulares para la evaluación de cada uno de los apartados (no es necesario aportar las Actas o los registros oficiales para evidenciar el cumplimiento).

No conformidades: aspectos que suponen no conformidades y pueden motivar que el resultado de la evaluación sea desfavorable.



1. Basic Information of the Company - Application for Registration of Overseas Manufacturers of Imported Porcine intestine Casings

1.1-1.18. Basic information of the company

- Los datos de identificación de la empresas que se indiquen en este apartado deberán coincidir exactamente con los que constan en la Web de AESAN de establecimientos registrados https://rgsa-web-aesan.mscbs.es/rgsa/formulario_principal_js.jsp
- Así mismo, el establecimiento debe encontrarse inscrito en el RGSEAA para la actividad y productos solicitados en el Cuestionario de registro.
- Apartado 1.5, 1.6 y 1.7: esta información puede obtenerse en el portal de las autoridades chinas <https://ciferquery.singlewindow.cn>
- Apartados 1.14-1.16: deben indicarse los datos de producción solicitados; los documentos y registros necesarios respecto a estos datos serán solicitados en apartados posteriores.
- Apartado 1.17: adicionalmente a los análisis que realizan en su sistema de autocontrol (programa analítico general), las empresas deberán adaptar el mismo para evidenciar que se cumple con los criterios adicionales establecidos en la norma GB/T 7740, tal como se indica en el apartado 5.3. Asimismo, con carácter general aportarán información sobre el alcance de acreditación del laboratorio al que se remiten las muestras, en caso de que exista tal circunstancia. Este laboratorio debe tener incluido en el alcance de acreditación alguno de los parámetros incluidos en el programa analítico.
- Apartado 1.18: los recursos humanos de la empresa deberán ser suficientes y adaptarse a las necesidades de producción de la empresa

- Los servicios oficiales verificarán que el establecimiento se encuentra inscrito en el RGSEAA para la actividad y productos indicados en el Cuestionario de registro
- Los servicios oficiales verificarán que los datos indicados en los apartados 1.1 a 1.18 son veraces

Si la empresa incluye datos no coincidentes con las actividades registradas en AESAN o incluye información de productos y procesos que no esté amparada por las actividades registradas podrá ser motivo de una evaluación desfavorable.

Igualmente, se emitirá dictamen desfavorable si la información aportada en estos apartados no es veraz.

2. Enterprise location, workshop layout and facilities and equipment

2.1. Enterprise location and factory environment

La Norma GB 12694 sobre Buenas Prácticas Higiénicas en el sacrificio y procesado del ganado y aves de corral establece que las industrias elaboradoras de tripas saladas deberán estar alejadas de cualquier fuente de contaminación y de otras industrias que liberen sustancias contaminantes como gases nocivos, humo, polvo, etc., y su diseño y construcción deberá evitar la formación y acumulación de suciedad y el contacto con materiales tóxicos.

- Aportar imágenes de la vista aérea de la zona (ej. de Google Maps) circundante a la industria, indicando la localización de la empresa y en las que pueda verse el entorno. Se debe indicar si el entorno es urbano, agrícola, industrial, etc., debiendo demostrar que no existen fuentes potenciales de contaminación para la industria.

Los Servicios Oficiales comprobarán que la información aportada es coincidente con las condiciones reales de la industria, y que se encuentra suficientemente alejado y aislado de posibles fuentes de contaminación.

Si el entorno del establecimiento tiene unas condiciones inadecuadas, se detectan residuos o sustancias tóxicas o de desecho, así como otras condiciones no higiénicas, y la información aportada no coincide con la real, se calificará como no conformidad.



2.2. Layout of the factory.

El diseño de estas instalaciones deberá ser adecuado para los procesos realizados y para minimizar el riesgo de contaminación de los productos.

- Aportar planos de la industria, donde se muestren claramente las distintas áreas de producción, como son las zonas de almacenamiento de materias primas, productos intermedios y productos acabados, las zonas de elaboración/transformación, las salas o zonas de almacenamiento de productos químicos y de limpieza, la zona de laboratorio en su caso, la zona de inspección si procede, etc., etiquetando las distintas zonas.

Los Servicios Oficiales comprobarán que los planos aportados coinciden con lo observado durante la inspección de la industria, y que el diseño y las instalaciones observadas son adecuados para los procesos realizados. Los planos aportados deben ser coincidentes con la evaluación en planta que vayan a efectuar los Servicios Oficiales.

Se determinará no conformidad la detección de diseños de producción inadecuados, que puedan generar contaminación cruzada en los productos, así como la aportación de planos incompletos, que no reflejen la situación real de la industria y de los procesos de producción, o que no estén actualizados.

2.3. Design and layout of workshop.

La Norma General de Higiene Alimentaria GB 14881 indica que, al menos, la planta se dividirá en zonas de producción general y zonas de producción limpias, dividiendo cada una de ellas en función de las necesidades de la industria.

El diseño de las zonas de producción deberá ser adecuado para las operaciones realizadas, adaptando la superficie y la altura de las salas, así como la ubicación de los equipos para adaptarse al proceso productivo y a los requisitos sanitarios en la elaboración de tripas. Las superficies de paredes, suelos y techos serán de materiales no tóxicos, antideslizantes, bien sellados, no adsorbentes, de fácil limpieza y desinfección, y estarán en buen estado de mantenimiento. El suelo deberá mantenerse limpio y libre de agua, y el flujo de aguas residuales se efectuará desde zonas limpias a zonas sucias, y no al revés.

- Aportar planos en los que se señalen en diferente color las zonas sucias y limpias, los vestuarios y áreas del personal, y las zonas de limpieza de útiles. Sobre el plano se debe indicar el flujo de personal (desde la entrada, paso por vestuarios, hasta la sala de producción) y el flujo de proceso (desde la entrada de materias primas hasta la expedición de producto final) con flechas de color distinto que indiquen claramente la dirección de dichos flujos. Así mismo, indicar con flechas el flujo.

Todo lo indicado en los planos aportados deberá estar actualizado y ser coherente con lo observado por los Servicios Oficiales durante la inspección. También valorarán el correcto diseño de los flujos para evitar que puedan suponer la contaminación de los productos a través de material o personal.

Se determinará no conformidad si los Servicios Oficiales detectan que las dependencias no se ajustan al volumen de producción y si los flujos pueden generar situaciones de contaminación cruzada o no se corresponden con lo declarado por la empresa.

2.4. Production equipments.

Las superficies de los equipos o herramientas que vayan a estar en contacto con los alimentos serán de materiales no absorbentes ni tóxicos, fáciles de limpiar y desinfectar y que se mantendrán en perfectas condiciones. Todo el equipo empleado deberá evitar la contaminación de los alimentos, evitando que se desprendan materias extrañas, partículas metálicas o aceites, entre otros.

Todos los equipos empleados para monitorear y registrar parámetros, como son termómetros o manómetros, deberán calibrarse periódicamente para asegurar su correcto funcionamiento. Además,



se establecerá un sistema de mantenimiento y reparación de éstos y otros equipos, cuyos resultados deberán quedar registrados.

- Aportar una lista de los equipos más relevantes empleados en el proceso de producción, indicando nombres, modelos, capacidad de procesamiento/producción e imágenes de los mismos.

Los Servicios Oficiales verificarán que la lista de equipos aportada se corresponde con el equipamiento real de la industria, que estos equipos se adecúan a las necesidades y actividades productivas de la empresa y que se encuentran en buen estado de limpieza y mantenimiento.

Igualmente, verificarán que la empresa incluye dentro de su programa de autocontrol revisiones periódicas de los equipos y calibraciones de termómetros, manómetros y otros equipos similares, para asegurar su correcto funcionamiento.

Si durante la inspección se detecta que los equipos empleados no se encuentran en buen estado de mantenimiento, o bien que no se realizan revisiones o éstas no quedan registradas en la documentación aportada, se determinará no conformidad.

2.5. Storage facilities

La temperatura y humedad del almacén deberán controlarse y mantenerse constantes, y contar con dispositivos que eviten la aparición de moho.

Todas las materias almacenadas se mantendrán a una distancia adecuada de las paredes y del suelo. Los alimentos, así como los materiales de envasado y embalaje se mantendrán con la debida separación entre ellos y se marcarán claramente para garantizar su trazabilidad. Además, las tripas que vayan a ser exportadas a China deberán estar claramente marcadas y almacenadas en un área específica del almacén.

No se almacenarán en la misma cámara productos que puedan suponer una fuente de contaminación, como son detergentes, desinfectantes, plaguicidas, combustibles, etc., que se almacenarán de forma segura y en recipientes claramente identificados y separados de los productos alimenticios.

- Aportar una breve descripción del sistema de gestión y los requisitos higiénico-sanitarios de los almacenes de materias primas y productos finales.
- Aportar imágenes de las zonas de almacenamiento, en las que pueda comprobarse que se cumplen las condiciones higiénicas
- Se sugiere destinar una zona del almacén a los productos exportables a China, que esté separada y claramente identificada, y que en las imágenes pueda observarse dicha identificación.

Los Servicios Oficiales verificarán el estado de limpieza y mantenimiento de las dependencias destinadas al almacenamiento, y comprobarán que la temperatura se registra periódicamente.

Se documentarán no conformidades si la información aportada no es la real o bien no se garantiza las condiciones de temperatura e higiene en el almacenamiento, o si ante incidencias no se toman las medidas adecuadas.

3. Supply of water for processing

3.1. Water quality treatment of processing water (if applicable)

La calidad del agua empleada en la producción de alimentos deberá cumplir con los requisitos de la Norma GB 5749, de saneamiento del agua potable. Se exige la realización de análisis completos al menos una vez al año.

Por otro lado, el agua empleada para otros fines, como agua de refrigeración, así como aguas residuales u otras aguas sin contacto con los alimentos, deberán transportarse por tuberías o redes completamente aisladas y separadas de las redes de agua de producción, para evitar la contaminación cruzada. Dicho sistema de tuberías deberá estar marcado explícitamente para su distinción.



En cuanto al sistema de drenaje, estará diseñado y construido para garantizar que no se obstruya y estará en adecuadas condiciones de limpieza y mantenimiento. Se adaptará a la demanda de producción de alimentos y garantizará que los alimentos, el agua de producción y el agua limpia estén libres de contaminación.

- Si la empresa se abastece de una fuente de agua propia, aportar un resumen de las medidas de control (incluyendo el nivel de cloro aplicado) y aportar un boletín analítico reciente.
- Si la empresa se suministra de la red pública, indicarlo así y aportar el análisis completo anual proporcionado por el suministrador.

Los Servicios Oficiales comprobarán que el programa de control del agua empleada en la producción de alimentos es conforme a lo declarado por la empresa y que se analiza al menos una vez al año en un laboratorio acreditado. En concreto, respecto al cloro, se comprobará en los resultados aportados por la empresa que se alcanza un nivel mínimo de 0,05 ppm en la red de distribución.

Asimismo, verificarán el correcto mantenimiento del sistema de abastecimiento, redes de distribución y sistema de drenaje, así como la debida separación entre los circuitos de agua limpia y aguas residuales.

El incumplimiento de los requisitos analíticos especificados, así como la observación de condiciones inadecuadas, que puedan generar un foco de contaminación del agua de producción empleada en la industria podrán determinar no conformidades.

4. The source of the casing

4.1. Raw material source of casing

Los operadores deberán aportar información sobre el origen de las materias primas empleadas para la elaboración de las tripas. En concreto, aportarán:

- Información relacionada con el establecimiento de origen: razón social, RGSEAA y actividades autorizadas.
- En el caso de procesar tripas procedentes de otros países, aportar ejemplos de los certificados zoosanitarios de importación.

Los Servicios Oficiales verificarán que las materias primas de las tripas proceden de un matadero supervisado por un veterinario oficial o, si proceden de otros países, cuentan con la debida documentación.

El incumplimiento de los requisitos anteriores determinará no conformidades.

5. Process Control

5.1 Quality management

La Norma General de Higiene GB 14881 exige que las empresas alimentarias dispongan de un programa APPCC supervisado oficialmente y que, en las zonas donde se encuentran los PCC, estén disponibles los documentos necesarios para aplicar las medidas de control, tales como tablas de dosificación, procedimientos operacionales, etc.

- Aportar un breve resumen del programa APPCC implantado en la empresa.
- Aportar un diagrama de flujo detallado del proceso de elaboración, con los parámetros de control aplicados en cada punto del proceso.
- Aportar, el cuadro de gestión de los PCC para todos los productos que solicitan exportar a China (indicando: PCC, límite crítico, método de monitorización y su frecuencia, y método de verificación y su frecuencia).
- Aportar registros de monitorización de los PCC, de acciones correctoras ante desviación, y registro de verificación. Los registros deben estar traducidos, o bien aportar un modelo traducido y a continuación los registros originales en español.



- Aportar certificado del sistema de gestión de seguridad alimentaria (ISO22000, BRC, IFS...), si se dispone de ellos.

Los Servicios Oficiales verificarán que se llevan a cabo las actividades de monitorización y verificación tal como están descritas en el plan y con la frecuencia indicada, y la aplicación de medidas correctoras en su caso.

También comprobarán que el sistema APPCC implantado abarca todos los productos para los que se solicita el registro y que las fases de la elaboración se corresponden con las indicadas en el programa.

Se emitirá dictamen desfavorable si:

- En el proceso de producción existen fases no reflejadas en el diagrama de flujo o en el análisis de peligros,
- El establecimiento no cumple las frecuencias de monitorización indicadas,
- No mantiene registros,
- Ante incidencias, no realiza las acciones correctoras correspondientes, o

Alguno de los productos solicitados no está incluido en el APPCC.

5.2. Sanitation Control Situation

Se prestará especial atención a las prácticas higiénicas relacionadas con el agua de producción, las superficies en contacto con los productos alimenticios, y los materiales de envasado. Igualmente, deberá estar establecido un sistema de control de la higiene y salud del personal, el control de contaminantes y sustancias tóxicas, etc., y todo ello deberá estar documentado y reflejado en el programa de autocontrol implantado en la empresa.

El personal deberá llevar ropa de trabajo exclusiva y adecuada a sus tareas, como pueden ser calzas, gorros, guantes y mascarillas. La ropa deberá higienizarse o reemplazarse cuando sea necesario para evitar focos de contaminación.

- Adjuntar una breve descripción del sistema de control de higiene aplicado en la empresa, así como las Buenas Prácticas de Higiene implantadas.
- Proporcionar imágenes de las medidas de control de higiene implementadas en la industria (vados sanitarios, lavamanos, ropa protectora...).

Los Servicios Oficiales determinarán si el programa de control de la higiene se aplica tal como ha descrito la empresa, que se cumplen las BPH y que en caso de incidencia se toman medidas correctivas y preventivas.

Podrá determinar no conformidad la observación de prácticas incorrectas de higiene en la empresa, así como la ausencia de registros o de medidas correctoras ante incidencias, o si el plan de control no se aplica tal como está descrito.

5.3. Self-inspection and self-control

La empresa debe tener implementado y haber comenzado a aplicar un plan de muestreos y análisis requeridos por la Norma GB/T 7740 sobre tripas naturales, que se indican más adelante. Respecto a las frecuencias mínimas de análisis que se requieren, son las siguientes:

- Una analítica anual de plaguicidas, metales pesados y residuos de medicamentos.
- Las analíticas de plaguicidas (DDT, HCH y HCB) y metales pesados (Pb, Cd, Hg, As) deberán realizarse en las tripas por la empresa autorizada.
- Respecto a los residuos de medicamentos (Furazolidona, Nitrofurazona, Furalfadona, Nitrofurantoina y Cloranfenicol), podrán realizarse en las tripas o también serán válidos los hechos en vísceras o carne, pero deberá quedar bien explicado, para evitar que las autoridades chinas soliciten información adicional. Los envasadores tienen la opción de solicitar a los mataderos proveedores estas analíticas de residuos de medicamentos.



- Proporcionar el plan analítico implantado, en forma de tabla resumen del plan de muestreo de contaminantes y microbiología, indicando los parámetros que se analizan, la frecuencia de análisis, los límites de aceptación, y las medidas ante resultado no conforme.

Por ejemplo:

| Inspection point | Parameter | Critical limit | Method | Frequency |
|------------------|-----------|----------------|--------|----------------|
| Heavy metals | Lead | 1mg/Kg | HPLC | Every 3 months |
| | Cadmium | 1mg/Kg | | |
| | Arsenic | 1mg/Kg | | |
| | Mercury | 1mg/Kg | | |
| Pesticides | HCH | 0.01 mg/Kg | CG/MS | Yearly |
| | DDT | 1mg/Kg | | |
| | HCB | 0.01 mg/Kg | | |
| Etc. | | | | |

- Aportar boletines analíticos recientes que demuestren la conformidad de los productos con las normas aplicables.
- Adjuntar el certificado de autorización/acreditación de laboratorio (de la empresa o contratado).

NOTA: Dado que los parámetros de seguridad alimentaria establecidos en la normativa china en cuanto a contaminantes y gérmenes patógenos son, salvo ciertos aspectos diferenciales, similares a los de la normativa europea, la empresa podrá aportar los análisis que realice en el marco de sus autocontroles, siempre y cuando demuestren el cumplimiento de la Norma GB/T 7740, incluyendo sus aspectos diferenciales. Dicha normativa exige el cumplimiento de los siguientes límites*:

| Contaminante | Límite (mg/kg) | Normativa UE |
|-------------------------------|----------------|----------------------|
| HCH (hexaclorociclohexano) | 0.3 | 0.01 mg/kg |
| DDT | 1 | 1 mg/kg |
| Hexaclorobenceno | 0.2 | 0.01 mg/kg |
| Plomo | 1 | No hay límite máximo |
| Cadmio | 1 | No hay límite máximo |
| Arsénico | 1 | No hay límite máximo |
| Mercurio | 1 | No hay límite máximo |
| Furazolidona | No detectado | Ausencia |
| Nitrofurazona | No detectado | Ausencia |
| Furaltadona | No detectado | Ausencia |
| Nitrofurantoina | No detectado | Ausencia |
| Cloranfenicol | No detectado | Ausencia |

*: Se señalan en color **amarillo** los parámetros que en la normativa china son más exigentes que en la norma europea, para atención del operador.

Verificar que:

1. Se analizan los parámetros con la frecuencia establecida, o se dispone de analíticas realizadas por el proveedor.
2. El plan de análisis de la empresa cubre todos los parámetros indicados por la normativa china.
3. Los resultados en los lotes exportables a China cumplen los niveles de aceptabilidad de la normativa de este país.

La empresa verifica que los resultados son correctos conforme la normativa china.



Los Servicios Oficiales de inspección determinarán no conformidad si en el programa analítico específico para los requerimientos de China no está implementado, no se cumple tal como está diseñado, no se realiza la verificación de los resultados conforme la normativa china, o los resultados son desfavorables.

6. Chemical and packaging material management

6.1. Chemical management storage.

Los productos químicos se almacenarán en áreas específicas, claramente identificadas y de acceso restringido. Debe prevenirse la contaminación de los productos por los agentes químicos.

- Aportar una descripción breve de los productos químicos empleados y sus requisitos de almacenamiento.
- Aportar imágenes de las salas de almacenamiento de productos químicos

Los Servicios Oficiales comprobarán que el uso de los productos químicos es conforme a lo indicado en las fichas técnicas, y que durante su almacenamiento se encuentran almacenados en lugar separado de los alimentos y cerrado con llave, y todos los envases están etiquetados.

Los Servicios Oficiales de inspección determinarán no conformidad si se emplean productos no incluidos en el Plan L&D, los productos no se emplean de acuerdo a su ficha técnica, los productos no se encuentran etiquetados, o el almacén de productos L&D no está cerrado con llave.

6.2. Management and storage of internal and external packaging materials

Los envases deberán estar fabricados con materiales aptos, nuevos (no deberán reutilizarse, a menos que estén fabricados con materiales fáciles de limpiar y resistentes a la corrosión, y hayan sido limpiados y desinfectados antes de su reutilización). Los materiales de envasado interior y exterior deberán almacenarse de forma separada, en lugares adecuados higiénicos, secos, ventilados y a la temperatura adecuada.

- Aportar fichas técnicas o una descripción de los materiales de envasado y embalado, que demuestren que son adecuados para el envasado de tripas.

Los Servicios Oficiales verificarán que las condiciones de almacenamiento de estos materiales son adecuadas para evitar su deterioro o contaminación.

Se emitirá dictamen desfavorable si se emplean materiales de embalaje distintos a los indicados, si el almacén de materiales de envasado/embalaje no está protegido de la contaminación, o si por su ubicación el flujo de acceso a la sala de envasado pudiera causar su contaminación cruzada al transitar por áreas sucias.

7. Waste treatment and pest control

7.1. Waste disposal.

La colocación de los contenedores de residuos deberá ser adecuada en función de las necesidades de la empresa, y éstos deberán retirarse frecuentemente y cumplir las normas de bioseguridad. Los contenedores deberán ser de metal u otros materiales impermeables, y se diferenciarán claramente de los de productos comestibles mediante identificaciones claras o colores distintos.

- Describir brevemente el procedimiento de gestión de residuos y cómo se identifican los contenedores de residuos de las distintas categorías; si se utilizan los servicios de un tercero, aportar documentación que demuestre la capacitación de la empresa (autorización para el traslado de SANDACH, documento de traslado...)
- Proporcionar imágenes de la identificación de los contenedores de productos comestibles y de los contenedores de residuos (incluyendo los de SANDACH).



Los Servicios Oficiales verificarán que los contenedores de residuos están claramente identificados y diferenciados, y que se encuentran en condiciones higiénico-sanitarias y de bioseguridad adecuadas.

Los Servicios Oficiales de inspección determinarán no conformidad si los contenedores de SANDACH no están identificados, si se emplean para usos distintos a los que están destinados, o si puede producirse contaminación de los productos comestibles.

7.2. Pest control.

La Norma 12694 especifica que deberán instalarse mallas protectoras o similares en todos los conductos de ventilación, ventanas y huecos practicables, fabricadas de materiales resistentes a la corrosión, a fin de prevenir la entrada de insectos. Estas mallas deberán ser fáciles de instalar, quitar, limpiar y mantener. Igualmente, existirán dispositivos de control de plagas en el almacén, así como en otras zonas de la industria que se determinen en el plan de control de plagas como parte del programa de autocontrol.

- Aportar plano de la planta mostrando la localización de los dispositivos de control de plagas (cebos rodenticidas, pantallas antiinsectos...).
- Aportar algún certificado de tratamiento de control de plagas aplicado por empresa externa, así como la cualificación necesaria de dicha empresa para realizar dichos tratamientos.

Los Servicios Oficiales verificarán que el programa de control de plagas se aplica según se describe y que no se observan evidencias de plagas o condiciones que puedan propiciar la entrada de animales indeseables en el establecimiento.

Los Servicios Oficiales de inspección determinarán no conformidad si se observan condiciones que propicien el desarrollo o la entrada de animales indeseables (huecos al exterior sin protección, portones que no cierran bien, perímetro exterior no despejado...) o que la empresa no aplica el plan DDD tal como tiene diseñado.

8. Product Traceability and Recall

- Describir brevemente el procedimiento de trazabilidad del producto y el de loteado
- Aportar un ejercicio de trazabilidad sobre un lote de productos acabados para ilustrar cómo rastrear las materias primas desde el producto acabado hasta la granja o establecimiento de donde proviene la materia prima.
- Adjuntar imágenes de la etiqueta o identificación de los productos a lo largo del proceso: materias primas, productos semiacabados y productos terminados.

Los Servicios Oficiales verificarán que la descripción del sistema de trazabilidad aportada se corresponde con lo descrito en su sistema de autocontrol, y que se mantiene la trazabilidad en todas las etapas, incluido todo el procesado y almacenamiento de los productos. Los Servicios Oficiales podrán realizar ejercicios de trazabilidad si lo estiman oportuno.

Se determinará no conformidad si la información aportada no es veraz o el sistema implantado no permite garantizar la trazabilidad completa de los productos.

9. Personnel Management and Training

9.1 Employee qualifications and health management.

Los empleados deben tener un reconocimiento médico y demostrar que son aptos para trabajar en empresas alimentarias antes del empleo. Además, deberán tener exámenes médicos periódicos y mantenerse registros.

- Proporcionar los requisitos de reconocimiento médico previos a la contratación y de gestión de la salud de los empleados: puede aportarse un resumen del programa de control médico del personal, previo al empleo, y requisitos de salud de los trabajadores. Dicho programa deberá poder demostrar que se verifica la aptitud de los trabajadores para las tareas encomendadas antes de incorporarse a



sus puestos de trabajo.

Los Servicios Oficiales verificarán que la empresa tiene implantado un sistema de control médico de todo su personal, tal como está descrito.

El incumplimiento de lo anterior determinará no conformidad.

9.2 Personnel training.

- Aportar resumen del programa anual de formación: tabla de actividades formativas, contenido y registros de las actividades.

- Aportar registros de las actividades de formación (como por ejemplo, listados de asistentes).

Los Servicios Oficiales revisarán los registros del plan de formación de los trabajadores, verificando que se lleva a cabo según lo planificado.

Se emitirá dictamen desfavorable si el plan de formación de los empleados no se lleva a cabo según lo descrito.

10. Declaration

Declared by establishment:

Debe constar la fecha, firma y sello de la empresa.

Confirmed by Veterinary Authority:

En la primera revisión, la empresa deberá dejar esta parte sin cumplimentar, pues el documento será validado por el SO sólo tras haber sido revisado por la Subdirección General de Sanidad Exterior, del Ministerio de Sanidad.



ANEXO III

0201 - CUESTIONARIO DE REGISTRO

Conditions and Control Inspection Points for Registration of Foreign Enterprises **Porcine Intestine Casing**

1. Basic Information of the company

Application for Registration of Overseas Manufacturers of Imported Porcine intestine casing

- Registration of new establishments
- Registration of new products (only establishments already registered)
- Plant remodeling
- Renovation of the authorization
- Verification of the authorization

1.1 Name of the establishment:

1.2 Address:

1.3 Register number:

1.4 Issuing authority of the Register: ESPMAPAO

1.5 China registration number (establishments already authorized):

1.6 Registration date in China (establishments already authorized):

1.7 Registration expiration date in China (establishments already authorized):

1.8 Date of the start of operations:

1.9 Legal representative – name, contact number and e-mail:

1.10 Contact person – name, e-mail and phone number:

1.11 Remodeling date, item and description of remodeling projects (if applicable)

1.12 Trade in recent 2 years: YES NO

In case of YES, complete information for each variety of product:

Country of destination:

Variety of exported product:

1.13 Products registered/to be registered to China:



HS Code / CIQ Code:

Type of product:

- Frozen casing
- Salted casing
- Dry casing

Specific products for export to China:

Number of daily processing shifts (shift):

Number of working days per week (day):

1.14 Production and processing capacity

Production type:

Annual processing capacity for casing (tons):

The processing salt is food grade: YES NO

1.15 Refrigeration and storage capacity. Complete if applicable:

Refrigeration capacity (tons/day):

Number and capacity (m³) of refrigerated storages (0-4°C):

Number and capacity (m³) of freezers (-18°C):

Number and capacity (m³) of ambient storage facilities:

1.16 Production and processing water

Origin of the water:

- Public water system
- Supplied by the establishment itself

In the event that it is water supplied by the establishment, have you made water disinfection treatment?: YES NO

Disinfecting method in the case of YES:

- by means of chlorine
- by ozone
- Other _____

1.17 Enterprise testing capability. Complete for each test item

Methods for quality inspection: Own laboratory Third party or public laboratory

Qualification of the laboratory:

Test item:

Testing frequency (times/week):

1.18 Human resources

Number of employees: _____ people

Number of management and technical personnel: _____ people

Number of official inspectors assigned to the establishment: _____ people



Public Administration that provide the inspectors: "**Public Health Service of the Autonomous Community of**"

2. Enterprise location, workshop layout and facilities and equipment

- 2.1. Enterprise location and factory environment
- 2.2. Factory layout.
- 2.3 Workshop Design and Layout
- 2.4 Production equipment
- 2.5 Storage facilities

3. Supply of water for processing

- 3.1. Water quality treatment of processing water (if applicable)

4. The source of the casing

- 4.1 Raw material source of casing

5. Process control

- 5.1 Quality management
- 5.2 Sanitation control situation
- 5.3 Self-inspection and self-control

6. Chemical and packaging material management

- 6.1 Chemical management storage
- 6.2 Management and storage of internal and external packaging materials

7. Waste treatment and pest control

- 7.1 Waste disposal
- 7.2 Pest control

8. Product Traceability and Recall

9. Personnel management and training



9.1 Employee qualifications and health management.

9.2 Personnel training

Declaration by Establishment

We hereby declare that the information and related materials submitted by _____ (Enterprise Name) are true and complete, and can meet the relevant regulations of China and SPAIN and the Regulations of the People's Republic of China on the Registration and Administration of Overseas Manufacturers of Imported Food.

Name and position of the legal representative of the manufacturer

Signature and seal of the legal representative

Date



Verification by Veterinary Authority

Through inspection and verification, it is certified that the above information presented by the establishment are identical and correct. The establishment has complied with the sanitary requirements of China and Spain.

Name and designation of veterinarian who verified above information

Signature and official stamp of veterinary authority

Date



ANEXO IV

CLASIFICACIÓN HS CIQ CODE PARA TRIPAS

(extraído de CIFER el 11/07/2022)

| Category | HS/CIQ CIFER | CHINO | ENGLISH (traducción simultánea) | CASTELLANO (traducción simultánea) |
|------------|---------------|----------|--------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------|
| Pig Casing | 0504001100999 | 猪肠衣 (盐渍) | Whole or cut salted pig casings (except pig large intestine heads) | Tripas de cerdo saladas enteras o cortadas (excepto cabezas de intestino grueso de cerdo) |