

ÁP DỤNG
GMP
GHP
HACCP
CHO CÁC CƠ SỞ CHẾ BIẾN THỰC PHẨM VỪA VÀ NHỎ

ĐẠI HỌC Y HÀ NỘI – NGÀY 28.11.2018

NỘI DUNG CHÍNH



- ◆ **NHỮNG VẤN ĐỀ CHUNG**
- ◆ **CÁC CHƯƠNG TRÌNH TIÊN QUYẾT**
- ◆ **CÁC NGUYÊN TẮC HACCP**
- ◆ **HƯỚNG DẪN ÁP DỤNG HACCP**
- ◆ **CÁC YÊU CẦU ĐỐI VỚI HỆ THỐNG HACCP**
- ◆ **PHỤ LỤC**

NHỮNG VẤN ĐỀ CHUNG

LỊCH SỬ HACCP

- ✱ **Từ những năm 1960**, Công ty Pillsbury - một công ty của NASA đã xây dựng HACCP nhằm đảm bảo VSATTP cho các nhà du hành vũ trụ.
- ✱ **Năm 1973**, cơ quan quản lý thực phẩm và thuốc Hoa Kỳ (US – FDA) yêu cầu áp dụng hệ thống HACCP trong quá trình chế biến thịt hộp để kiểm soát nhóm vi sinh vật chịu nhiệt kỵ khí sinh nha bào.
- ✱ **Năm 1980**, nhiều công ty lớn của Mỹ đã sử dụng HACCP.
- ✱ **Năm 1985**, Viện Hàn lâm Khoa học Quốc gia Hoa Kỳ đã kiến nghị áp dụng HACCP cho tất cả các nhà sản xuất, chế biến và cung cấp thực phẩm ở Hoa Kỳ. Đề xuất này đã dẫn đến việc thành lập uỷ ban Tư vấn Quốc gia về Tiêu chuẩn vi sinh thực phẩm (NACMCF). Năm 1992, Uỷ ban này đã tiêu chuẩn hoá các nguyên tắc của HACCP và những nguyên tắc này được sử dụng cho tới ngày nay.

NHỮNG VẤN ĐỀ CHUNG

LỊCH SỬ HACCP

- ☀ Hệ thống HACCP đã được CAC (Codex Alimentarius Commission) chấp nhận và đưa ra các hướng dẫn các quốc gia thành viên (tính đến tháng 12/2001 có 165 quốc gia thành viên của CAC). Tại phiên họp thứ 20 của CAC (từ 28/6 tới 7/7/1993 tại Geneva – Thụy sĩ) đã thống nhất thông qua bản hướng dẫn áp dụng hệ thống HACCP và công bố trong ALINORM 93/13A tháng 3 năm 1993.
- ☀ Trong phiên họp thứ 22 của CAC (vào tháng 6/1997) đã thông qua và chấp nhận dự thảo sửa đổi tiêu chuẩn và hướng dẫn áp dụng HACCP của CAC, ký hiệu là CAC/RCP-1 – 1969, Rev.3 (1997).
- ☀ Từ đó HACCP được phát triển và áp dụng rộng rãi ở nhiều quốc gia trên thế giới và đã được bắt buộc áp dụng ở nhiều nước và khu vực.

NHỮNG VẤN ĐỀ CHUNG

LỊCH SỬ HACCP

- ☀ Tổ chức tiêu chuẩn hoá quốc tế (ISO) đã nghiên cứu cách tiếp cận hệ thống HACCP theo hướng kết hợp với hệ thống ISO 9000 và đã ban hành tiêu chuẩn ISO 22000 nhằm áp dụng tại các doanh nghiệp thực phẩm và nước giải khát, nghĩa là Tiêu chuẩn ISO 22000 vừa bao trùm 7 nguyên tắc của HACCP vừa tương thích với nội dung cơ bản của ISO 9001: 2000.



NHỮNG VẤN ĐỀ CHUNG

LỊCH SỬ HACCP

Ở nước ta, HACCP cũng là vấn đề mới mẻ với các doanh nghiệp và các nhà quản lý. Song ngành thuỷ sản đã đi đầu trong việc áp dụng HACCP về yêu cầu xuất khẩu sản phẩm thuỷ sản ngay từ những năm cuối của thập kỷ cuối cùng của thế kỷ trước. Từ năm 2000, Cục An toàn vệ sinh thực phẩm đã bắt đầu xúc tiến các cơ sở áp dụng HACCP, đã phối hợp với Tổng cục Tiêu chuẩn Đo lường Chất lượng và Bộ Công nghiệp để tổ chức Hội nghị xúc tiến HACCP, các khoá đào tạo về HACCP. Cục An toàn vệ sinh thực phẩm đã cử nhiều cán bộ đi học tập HACCP ở Đức, Nhật Bản, Thái Lan, Australlia, Singapore, Canada... đã xuất bản giáo trình HACCP và tư vấn, đào tạo, hướng dẫn hàng chục cơ sở đã và đang áp dụng HACCP.



LUẬT PHÁP VÀ HACCP

- ☀ **MỸ:** Cơ quan quản lý thực phẩm và thuốc (FDA) và cơ quan phát triển nông nghiệp đã ban hành lệnh áp dụng HACCP đối với sản phẩm thực phẩm trong nước và nhập khẩu.
- ☀ **CANADA:** Chính phủ quy định áp dụng hai chương trình CLVSATTP: QMP (chương trình quản lý chất lượng) & FSEP (chương trình tăng cường an toàn thực phẩm). Cả hai chương trình đều dựa trên các nguyên tắc HACCP do Codex đưa ra.



NHỮNG VẤN ĐỀ CHUNG

LUẬT PHÁP VÀ HACCP

- ✱ **AUSTRALIA:** Các quy định vệ sinh đã được xây dựng và áp dụng tại từng bang; tiêu chuẩn HACCP được yêu cầu áp dụng tại các vùng khác nhau của đất nước.
- ✱ **NEW ZEALAND:** Hệ thống HACCP áp dụng bắt buộc với chế biến thịt và thủy sản
- ✱ **HACCP TRONG KHUNG LUẬT CỦA CHÂU ÂU:** Chỉ thị 93/43/EEC ngày 14/6/1993 quy định việc xây dựng, áp dụng HACCP.



NHỮNG VẤN ĐỀ CHUNG

LUẬT PHÁP VÀ HACCP

☀ **PHÁP:** Chỉ thị 93/43/EEC của EU đã được chuyển dịch sang thành quy định pháp lý tại Pháp thông qua liên 3 bộ: Bộ Kinh tế, Bộ Y tế và Bộ Nông nghiệp thực phẩm và thủy sản. Các văn bản pháp luật của 3 bộ trên quy định người quản lý cơ sở thực phẩm phải xây dựng quy trình an toàn vệ sinh phù hợp dựa trên nguyên tắc HACCP.

☀ **VƯƠNG QUỐC ANH:** Từ những năm 1990 Chính Phủ đã khuyến khích áp dụng HACCP thông qua một loạt các biện pháp hỗ trợ như đào tạo, sản xuất tài liệu HACCP, đánh giá hệ thống HACCP, tuyên truyền rộng rãi thông qua đội ngũ cán bộ quản lý CLVSATTP được đào tạo.



NHỮNG VẤN ĐỀ CHUNG

LUẬT PHÁP VÀ HACCP

- ✱ **HÀ LAN:** Chỉ thị của EU được chuyển dịch thông qua “Luật thực phẩm”, trong đó quy định tất cả các cơ sở sản xuất, cung cấp thực phẩm phải áp dụng quy định ATTP trên cơ sở của nguyên tắc hệ thống HACCP.
- ✱ **NHẬT BẢN:** Quy định 34 ngành chế biến thực phẩm phải áp dụng HACCP bắt buộc, còn lại là áp dụng tự nguyện. Thực phẩm muốn nhập vào Nhật Bản phải là sản phẩm của các cơ sở áp dụng HACCP hoặc phải được kiểm tra rất chặt chẽ tại các cửa khẩu. Bộ Y tế - Lao động và phúc lợi trực tiếp chứng nhận HACCP cho 6 ngành chế biến thực phẩm có nguy cơ cao: Sữa và sản phẩm sữa, Bơ và sản phẩm có bơ, Đồ uống không cồn, Thịt và sản phẩm thịt, Cá và sản phẩm cá, Sản xuất đồ hộp.
- ✱ **CÁC NƯỚC KHÁC:** Hầu hết các nước hiện nay đều có quy định về việc áp dụng HACCP: Quy định bắt buộc với các ngành chế biến có nguy cơ cao hoặc quy định áp dụng cho toàn bộ các cơ sở sản xuất chế biến thực phẩm.

NHỮNG VẤN ĐỀ CHUNG

LUẬT PHÁP VÀ HACCP

- ☀ **VIỆT NAM:** Quyết định số 43/2006/QĐ - TTg ngày 20/2/2006 của Thủ tướng Chính Phủ phê duyệt kế hoạch hành động quốc gia đảm bảo VSATTP đến năm 2010 đã xác định: "Từng bước áp dụng hệ thống quản lý CLVSATTP theo HACCP. Phần đầu đến năm 2010, 100% các cơ sở sản xuất thực phẩm có nguy cơ cao áp dụng HACCP".



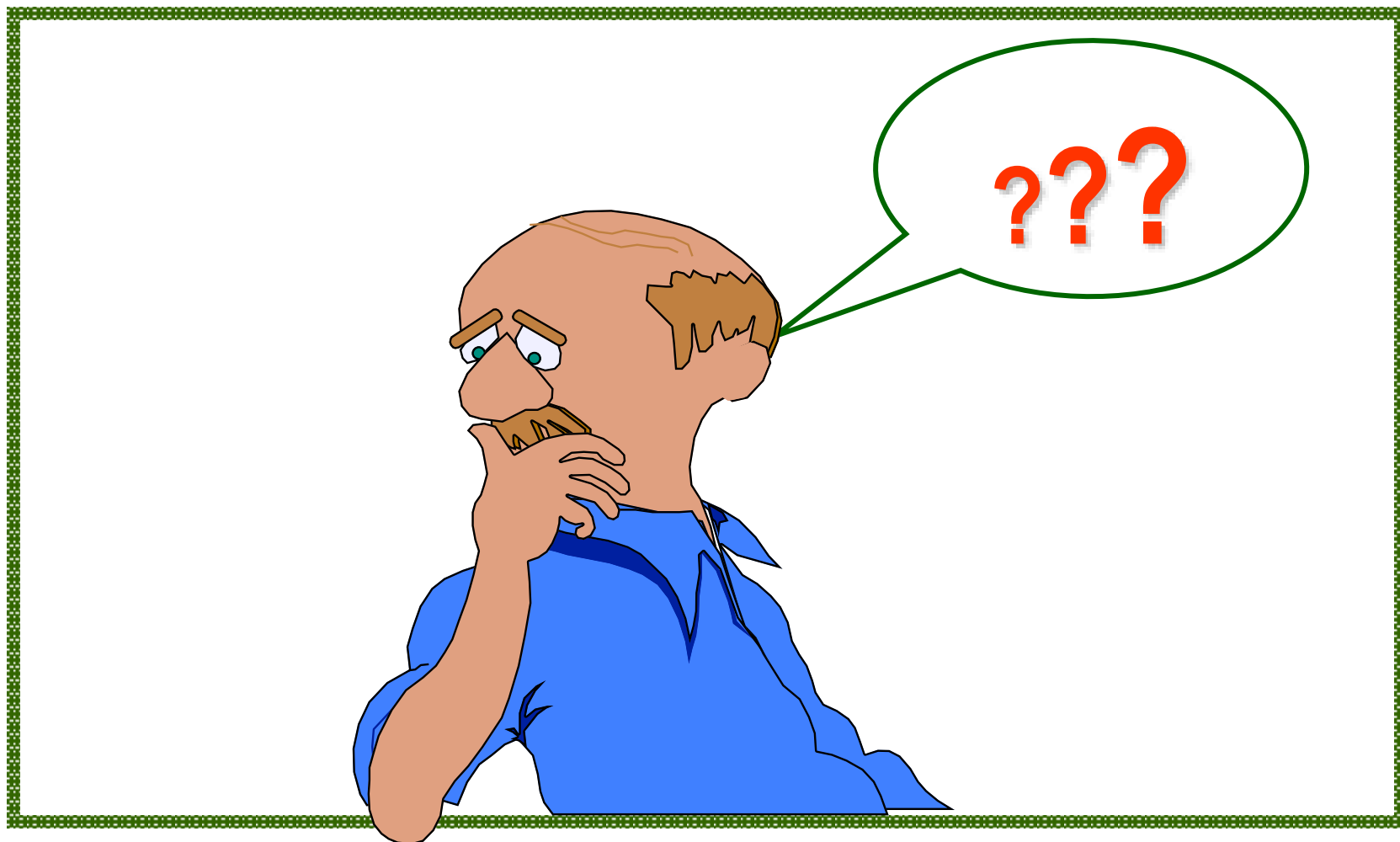
NHỮNG VẤN ĐỀ CHUNG

LUẬT PHÁP VÀ HACCP

Theo Nghị định số 163/2004/NĐ-CP ngày 07/9/2004 của Chính phủ quy định chi tiết thi hành một số điều của Pháp lệnh vệ sinh an toàn thực phẩm đã xác định 10 nhóm thực phẩm nguy cơ cao là:

1. Thịt và các sản phẩm từ thịt;
2. Sữa và các sản phẩm từ sữa;
3. Trứng và các sản phẩm chế biến từ trứng;
4. Thủy sản tươi sống và đã qua chế biến;
5. Các loại kem, nước đá; nước khoáng thiên nhiên;
6. Thực phẩm chức năng, thực phẩm tăng cường vi chất dinh dưỡng, thực phẩm bổ sung, phụ gia thực phẩm.
7. Thức ăn, đồ uống chế biến để ăn ngay;
8. Thực phẩm đông lạnh;
9. Sữa đậu nành và sản phẩm chế biến từ đậu nành;
10. Các loại rau, củ, quả tươi sống ăn ngay.





LÝ DO PHẢI ÁP DỤNG HỆ THỐNG HACCP?

LÝ DO ÁP DỤNG HỆ THỐNG HACCP

HACCP thực sự là một công cụ có hiệu quả bảo đảm an toàn thực phẩm, có khả năng ngăn ngừa một cách chủ động nguy cơ ô nhiễm thực phẩm trong quá trình sản xuất, chế biến, tạo ra thực phẩm an toàn.

- ❁ Hệ thống HACCP viết tắt từ tiếng anh: Hazard Analysis and Critical Control Point, hiểu theo tiếng Việt là “Phân tích mối nguy và kiểm soát các điểm tới hạn”
- ❁ Bản chất của hệ thống HACCP là phòng ngừa, tập trung vào các điểm kiểm soát tới hạn, dựa trên một cơ sở khoa học, thực tiễn tin cậy và các biện pháp giám sát, kiểm soát có hiệu quả.
- ❁ Hệ thống HACCP được thiết lập để giảm thiểu tới mức thấp nhất độ rủi ro có thể xảy ra đối với an toàn thực phẩm.
- ❁ Hệ thống HACCP không phải là một hệ thống độc lập mà đòi hỏi và kế thừa hiệu quả của các hệ thống khác thuộc chương trình PRP (GMP, GHP)



LÝ DO ÁP DỤNG HỆ THỐNG HACCP

Đòi hỏi của xu thế quản lý chất lượng VSATTP đang diễn ra trên phạm vi toàn cầu với đặc điểm chủ yếu là:

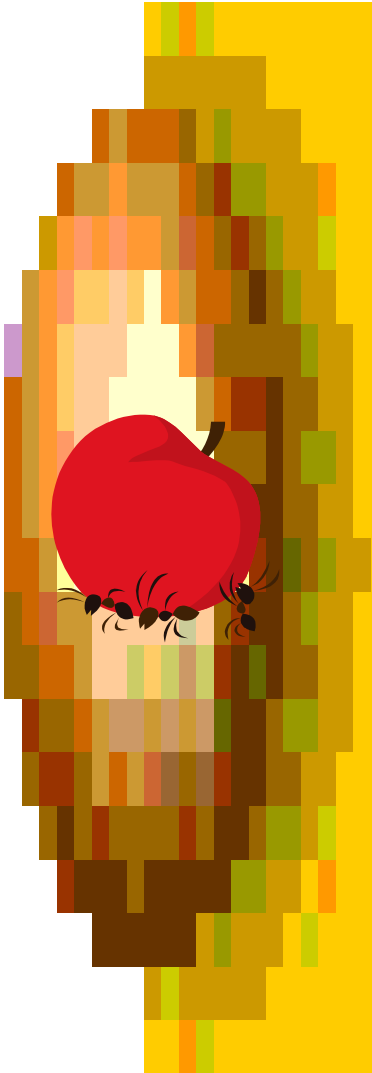
- Chuyển từ kiểm tra thành phẩm sang kiểm soát quá trình.
- Chuyển từ kiểm tra các chỉ tiêu chất lượng sản phẩm sang kiểm soát các yếu tố tác động tới chất lượng trong các quá trình.
- Chuyển từ loại bỏ thụ động các sản phẩm sai lỗi sang phòng ngừa chủ động và toàn diện các nguy cơ gây sai lỗi.
- Chuyển từ kiểm tra độc lập sang công nhận, thừa nhận lẫn nhau.
- Chuyển từ kiểm tra dàn đều không tập trung sang kiểm soát tập trung vào những điểm quyết định tới an toàn thực phẩm.



LÝ DO ÁP DỤNG HỆ THỐNG HACCP

Đáp ứng yêu cầu của tiến trình hoà nhập và đòi hỏi của thị trường nhập khẩu:

- Tổ chức Thương mại Thế giới (WTO) đã yêu cầu các nước thành viên áp dụng Hệ thống HACCP như một phương tiện kiểm soát ATTP trong thương mại quốc tế đảm bảo thực thi Hiệp định SPS.
- Liên minh châu Âu đã yêu cầu các cơ sở chế biến thực phẩm nhập vào EU từ đầu thập niên 1990 phải áp dụng GMP và từ năm 1998 phải áp dụng Hệ thống HACCP. Riêng đối với thuỷ sản, từ năm 1992 đã bắt buộc tuân thủ các điều kiện vệ sinh quy định tại Chỉ thị 91/493/EEC mà thực chất là GMP, sau đó là Chỉ thị 94/356/EEC đặt nền tảng cho việc kiểm soát vệ sinh theo Hệ thống HACCP.
- Các thị trường lớn như Canada, Úc, New – Zealand, Nhật bản... đều yêu cầu các cơ sở sản xuất thực phẩm xuất khẩu phải áp dụng HACCP. FDA (Mỹ), năm 1995 đưa ra quy định bắt buộc áp dụng Hệ thống HACCP đối với các cơ sở sản xuất thực phẩm tại Mỹ và các cơ sở sản xuất thực phẩm xuất khẩu vào Mỹ, quy định có hiệu lực từ 19/12/1997.



LỢI ÍCH CỦA VIỆC THỰC HIỆN HACCP

LỢI ÍCH VỚI NGƯỜI TIÊU DÙNG

- Giảm nguy cơ các bệnh truyền qua thực phẩm.
- Nâng cao nhận thức về vệ sinh cơ bản.
- Tăng sự tin cậy vào việc cung cấp thực phẩm.
- Cải thiện chất lượng cuộc sống (sức khỏe và kinh tế – xã hội).



LỢI ÍCH VỚI NGÀNH CÔNG NGHIỆP

- Tăng số lượng người tiêu dùng và độ tin cậy của Chính phủ.
- Đảm bảo giá cả.
- Tăng khả năng cạnh tranh và tiếp thị.
- Giảm chi phí do giảm sản phẩm hỏng và phải thu hồi.
- Cải tiến quá trình sản xuất và điều kiện môi trường.
- Cải tiến năng lực quản lý đảm bảo ATTP.
- Tăng cơ hội kinh doanh và xuất, nhập khẩu thực phẩm (HACCP như là một điều kiện để nhập khẩu. HACCP như là sổ hộ chiếu để đi qua biên giới).

LỢI ÍCH CỦA VIỆC THỰC HIỆN HACCP

LỢI ÍCH VỚI CHÍNH PHỦ



- ❖ Cải thiện sức khỏe cộng đồng.
- ❖ Nâng cao hiệu quả và kiểm soát thực phẩm.
- ❖ Giảm chi phí cho sức khỏe cộng đồng.
- ❖ Tạo điều kiện thuận lợi cho sự phát triển thương mại.
- ❖ Tăng lòng tin của người dân vào việc cung cấp thực phẩm

LỢI ÍCH CỦA VIỆC THỰC HIỆN HACCP

LỢI ÍCH ĐỐI VỚI DOANH NGHIỆP

- ✿ Nâng cao uy tín chất lượng đối với sản phẩm của mình, tăng tính cạnh tranh, khả năng chiếm lĩnh và mở rộng thị trường, đặc biệt đối với thực phẩm xuất khẩu.
- ✿ Được phép in trên nhãn dấu chứng nhận phù hợp hệ thống HACCP, tạo lòng tin với người tiêu dùng và bạn hàng.
- ✿ Được sử dụng dấu hoặc giấy chứng nhận phù hợp hệ thống HACCP trong các hoạt động quảng cáo, chào hàng, giới thiệu cho sản phẩm và doanh nghiệp.
- ✿ Là điều kiện để doanh nghiệp tiến hành các hoạt động tự công bố tiêu chuẩn chất lượng VSATTP.
- ✿ Là căn cứ để cơ quan kiểm tra chất lượng vệ sinh an toàn thực phẩm xem xét chế độ giảm kiểm tra đối với các lô sản phẩm.
- ✿ Là cơ sở đảm bảo điều kiện thuận lợi cho việc đàm phán, ký kết hợp đồng thương mại trong nước cũng như xuất khẩu.
- ✿ Là cơ sở của chính sách ưu tiên đầu tư, đào tạo của Nhà nước cũng như các đối tác nước ngoài.



NHỮNG VẤN ĐỀ CHUNG

ĐIỀU KIỆN ÁP DỤNG HACCP

1. Lãnh đạo cơ sở có quyết tâm và đầu tư thích đáng cơ sở vật chất kỹ thuật và trực tiếp tham gia điều hành, thẩm định các bước áp dụng HACCP.
2. Cơ sở có mục đích rõ ràng, có động cơ đúng đắn, không chạy theo hình thức.
3. Có dây truyền sản xuất, chế biến ổn định.
4. Đầu tư nguồn lực để :
 - Đánh giá đầy đủ và khách quan về thực trạng của cơ sở.
 - Xây dựng chương trình HACCP đúng đắn và khả thi
 - Tổ chức bằng được các nội dung của chương trình HACCP đã xây dựng.
 - Tổ chức thực hiện quá trình áp dụng–thẩm định–hoàn chỉnh liên tục và có hiệu quả.

NHỮNG VẤN ĐỀ CHUNG

ĐIỀU KIỆN ÁP DỤNG HACCP

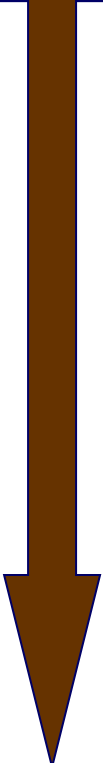
5. Có hệ thống quản lý chất lượng đủ mạnh và hoạt động có hiệu quả, có trình độ kỹ thuật phù hợp.
6. Có sự ủng hộ của cấp trên, sự hướng dẫn, hỗ trợ kỹ thuật, nghiệp vụ của một cơ quan tư vấn có năng lực.
7. Tổ chức đào tạo giáo dục tốt về HACCP.
8. Khả năng triển khai một chương trình vệ sinh tiên quyết tại cơ sở, tức là cơ sở đã áp dụng hoặc có khả năng áp dụng hệ thống GMP (Good Manufacturing Practice) và SSOP (Sanitation Standard Operating Procedure).



HACCP VÀ CHƯƠNG TRÌNH TIỀN QUYẾT



HAI GIAI ĐOẠN CỦA HACCP

H A		Phân tích mối nguy Các mối nguy gắn với các giai đoạn khác nhau trong quá trình sản xuất thực phẩm
C C P		Kiểm soát và hạn chế mối nguy đáng kể ✓ Kiểm soát các mối nguy và xác định biện pháp hạn chế và phòng ngừa ✓ Giám sát các điều kiện để thực hiện một trong các biện pháp phòng ngừa ✓ Kiểm tra lại hiệu quả của hệ thống

NHỮNG VẤN ĐỀ CHUNG

ĐỊNH NGHĨA



NHỮNG VẤN ĐỀ CHUNG

- **HACCP** (*Hazard Analysis and Critical Control Point*): Phân tích mối nguy và kiểm soát điểm tới hạn, nghĩa là một hệ thống phân tích, xác định và tổ chức kiểm soát các mối nguy trọng yếu trong quá trình sản xuất, chế biến thực phẩm.
- **Hệ thống HACCP** (*HACCP System*): Một hệ thống phân tích, xác định các mối nguy về an toàn thực phẩm và kiểm soát nó tại các điểm kiểm soát tới hạn.
- **Chương trình tiên quyết** (*Pre - Requisite Programme - PRP*): Một chương trình nhằm thực hiện các yêu cầu về công nghệ và vận hành (GMP) và các yêu cầu vệ sinh về nhà xưởng, thiết bị, dụng cụ, con người, môi trường sản xuất...(GHP, SSOP) để đảm bảo các điều kiện cơ bản cho hệ thống HACCP hoạt động có hiệu quả...





NHỮNG VẤN ĐỀ CHUNG

- **ĐỘI HACCP** (*HACCP Team*): Nhóm cán bộ có trách nhiệm xây dựng kế hoạch HACCP và tổ chức áp dụng kế hoạch đó tại doanh nghiệp
- **MỖI NGUY** (*Hazard*): Tác nhân sinh học, hoá học, hay vật lý có trong thực phẩm hoặc môi trường chế biến thực phẩm có khả năng gây tác hại đến sức khỏe người tiêu dùng.
- **MỖI NGUY TIỀM ẨN** (*Potential Hazard*): Mỗi nguy có thể xuất hiện (trong thực phẩm hoặc môi trường chế biến).
- **MỖI NGUY ĐÁNG KỂ** (*Significant Hazard*): Mỗi nguy đòi hỏi phải được kiểm soát theo kết quả của quá trình phân tích mỗi nguy.
- **PHÂN TÍCH MỖI NGUY** (*Hazard Analysis*): Là quá trình thu thập, đánh giá các thông tin về mức độ nghiêm trọng của mỗi nguy và điều kiện dẫn tới sự hiện diện của chúng nhằm xác định mức độ đáng kể đối với an toàn thực phẩm, vì thế cần được kiểm soát trong kế hoạch HACCP.



NHỮNG VẤN ĐỀ CHUNG

- **NGUY CƠ** (Risk): Khả năng (xác suất) xuất hiện một mối nguy.
- **BIỆN PHÁP KIỂM SOÁT** (Control Measure): Bất kỳ một hành động hoặc một yếu tố vật lý, hoá học nào được sử dụng để ngăn ngừa, loại bỏ hoặc giảm thiểu một mối nguy đáng kể tới mức có thể chấp nhận được (còn gọi là biện pháp phòng ngừa).
- **ĐIỂM KIỂM SOÁT** (Control Point - CP): Tất cả các điểm, công đoạn hoặc quá trình, tại đó có thể kiểm soát được các mối nguy sinh học, hoá học hoặc vật lý (các CP thuộc phạm vi kiểm soát của chương trình PRP)
- **ĐIỂM KIỂM SOÁT TỚI HẠN** (Critical Control Point - CCP): Điểm, công đoạn hoặc quá trình, tại đó có thể kiểm soát và có thể ngăn ngừa, loại bỏ hoặc giảm thiểu mối nguy an toàn thực phẩm đến mức có thể chấp nhận được (các CCP thuộc phạm vi kiểm soát của kế hoạch HACCP).

NHỮNG VẤN ĐỀ CHUNG

- **SƠ ĐỒ QUY TRÌNH SẢN XUẤT:** Là sự biểu hiện có hệ thống một chuỗi các bước hoặc các công đoạn được sử dụng trong quá trình sản xuất một sản phẩm cụ thể nào đó.
- **SƠ ĐỒ QUYẾT ĐỊNH CCP** (*CCP Decision Tree - sơ đồ cây*): Một chuỗi các câu hỏi được sắp xếp theo trình tự logic nhằm xác định một điểm kiểm soát (CP) có phải là điểm kiểm soát tới hạn hay không (CCP).
- **NGƯỠNG TỚI HẠN** (*giới hạn tới hạn*) (*Critical Limit*): Chuẩn mực xác định ranh giới giữa mức chấp nhận và mức không thể chấp nhận đối với mỗi biện pháp kiểm soát tại một CCP (một số tài liệu gọi là giới hạn tới hạn: tiêu chí cần phải đạt đối với mỗi biện pháp phòng ngừa áp dụng cho mỗi điểm kiểm soát tới hạn).
- **NGƯỠNG VẬN HÀNH** (*Operating Limit*): Là chuẩn mực nghiêm ngặt hơn ngưỡng tới hạn, tại đó đòi hỏi người vận hành thực hiện các biện pháp thích hợp nhằm ngăn ngừa nguy cơ vi phạm ngưỡng tới hạn do mất kiểm soát tại một CCP cụ thể (một số tài liệu gọi là “ngưỡng thực tế” hoặc là “giới hạn vận hành”).



NHỮNG VẤN ĐỀ CHUNG

- **GIÁM SÁT** (*Monitoring*): Tiến hành quan sát hoặc đo đếm các thông số cần kiểm soát theo trình tự đã định nhằm đánh giá CCP có được kiểm soát không.
- **KIỂM SOÁT** (*Control*):
 - **Động từ**: tiến hành các hoạt động cần thiết nhằm đảm bảo và duy trì các tiêu chuẩn đã quy định trong kế hoạch HACCP.
 - **Danh từ**: chỉ một tình trạng ở đó sự vận hành chính xác đang được tuân thủ và các chuẩn mực đều được thoả mãn.
- **SỰ SAI LỆCH** (*Deviation*): Sai sót dẫn tới vi phạm ngưỡng tới hạn tại một CCP cụ thể.
- **HÀNH ĐỘNG KHẮC PHỤC** (*Corrective Action*): Hành động cần thực hiện khi xảy ra sai lệch nhằm khắc phục hậu quả và ngăn ngừa sự tái diễn sai lệch đó tại một CCP.
- **PHÊ CHUẨN** (*Validation*): Một phần của hoạt động thẩm định bao gồm việc thu thập và đánh giá thông tin để xác định xem nếu được thực hiện tốt, kế hoạch HACCP có kiểm soát hữu hiệu các mối nguy đáng kể về an toàn thực phẩm không.

NHỮNG VẤN ĐỀ CHUNG

- **THẨM ĐỊNH** (*Verification*): Việc áp dụng các phương pháp, quy trình, phép thử và đánh giá khác bổ sung cho các biện pháp giám sát nhằm xác nhận việc tuân thủ theo kế hoạch HACCP.
- **KẾ HOẠCH HACCP** (*HACCP Plan*): Chỉ bộ tài liệu được xây dựng theo các nguyên tắc của HACCP đảm bảo kiểm soát các mối nguy đáng kể đối với an toàn thực phẩm tại các công đoạn của dây chuyền sản xuất thực phẩm cụ thể.
- **KIỂM SOÁT HACCP** (*HACCP Control*): Tình trạng mà ở đó quy trình chính xác đang được tuân thủ, hệ thống giám sát đang hoạt động có hiệu quả và các ngưỡng tới hạn đang được đảm bảo.





NHỮNG VẤN ĐỀ CHUNG

- **ĐÁNH GIÁ HACCP** (*HACCP Audit*): Việc xem xét một cách hệ thống và độc lập các bằng chứng khách quan do các đánh giá viên được đào tạo tiến hành nhằm xác định xem:
 - Kế hoạch HACCP và chương trình PRP có được xây dựng một cách chính xác và đầy đủ không, có khả năng ngăn chặn, loại bỏ hoặc giảm thiểu tới mức chấp nhận được các mối nguy đối với an toàn thực phẩm không.
 - Việc tuân thủ một cách đầy đủ theo kế hoạch HACCP đã được phê chuẩn và Tiêu chuẩn hiện hành.
- **TIÊU CHUẨN**: là những giới hạn quy định về vi sinh vật, hoá học và lý học của thực phẩm.
- **VI PHẠM**: Việc vượt quá giới hạn tới hạn.
- **THỰC PHẨM**: Là những sản phẩm dùng cho việc ăn, uống của con người ở dạng nguyên liệu tươi sống hoặc đã qua sơ chế, chế biến, kể cả các chất được sử dụng trong sản xuất, chế biến thực phẩm.



NHỮNG VẤN ĐỀ CHUNG

- **VỆ SINH AN TOÀN THỰC PHẨM:** Là việc bảo đảm thực phẩm không gây hại cho sức khỏe, tính mạng của con người, bảo đảm thực phẩm không bị hỏng, không chứa các tác nhân vật lý, hoá học, sinh học hoặc tạp chất quá giới hạn cho phép, không phải là sản phẩm của động vật, thực vật bị bệnh có thể gây hại cho sức khoẻ con người.
- **Ô NHIỄM THỰC PHẨM:** Ô nhiễm thực phẩm là tình trạng xuất hiện bất cứ một chất lạ nào (tác nhân gây ô nhiễm, yếu tố gây ô nhiễm) trong thực phẩm.
- **NGUYÊN LIỆU BAN ĐẦU:** là các nguyên liệu được sử dụng trong sản xuất thực phẩm (Bao gồm các nguyên liệu để chế biến thực phẩm cũng như các vật liệu tiếp xúc trực tiếp với thực phẩm: nguyên liệu, phụ gia, sản phẩm phụ và bao gói).
- **SẢN PHẨM:** Là kết quả của một quá trình hoặc là kết quả của một tập hợp các hoạt động có quan hệ lẫn nhau và tương tác để biến đầu vào thành đầu ra.

NHỮNG VẤN ĐỀ CHUNG

- **QUÁ TRÌNH:** Là tập hợp các hoạt động có quan hệ lẫn nhau và tương tác để biến đầu vào thành đầu ra.
- **HỆ THỐNG QUẢN LÝ CHẤT LƯỢNG:** Là hệ thống quản lý để định hướng và kiểm soát một tổ chức về chất lượng.
- **QUẢN LÝ CHẤT LƯỢNG:** Các hoạt động có phối hợp để định hướng và kiểm soát một tổ chức về chất lượng.
- **TỔ CHỨC:** Nhóm người và phương tiện có sự sắp xếp bố trí trách nhiệm, quyền hạn và mối quan hệ (ví dụ: Công ty, Viện, Hội...).



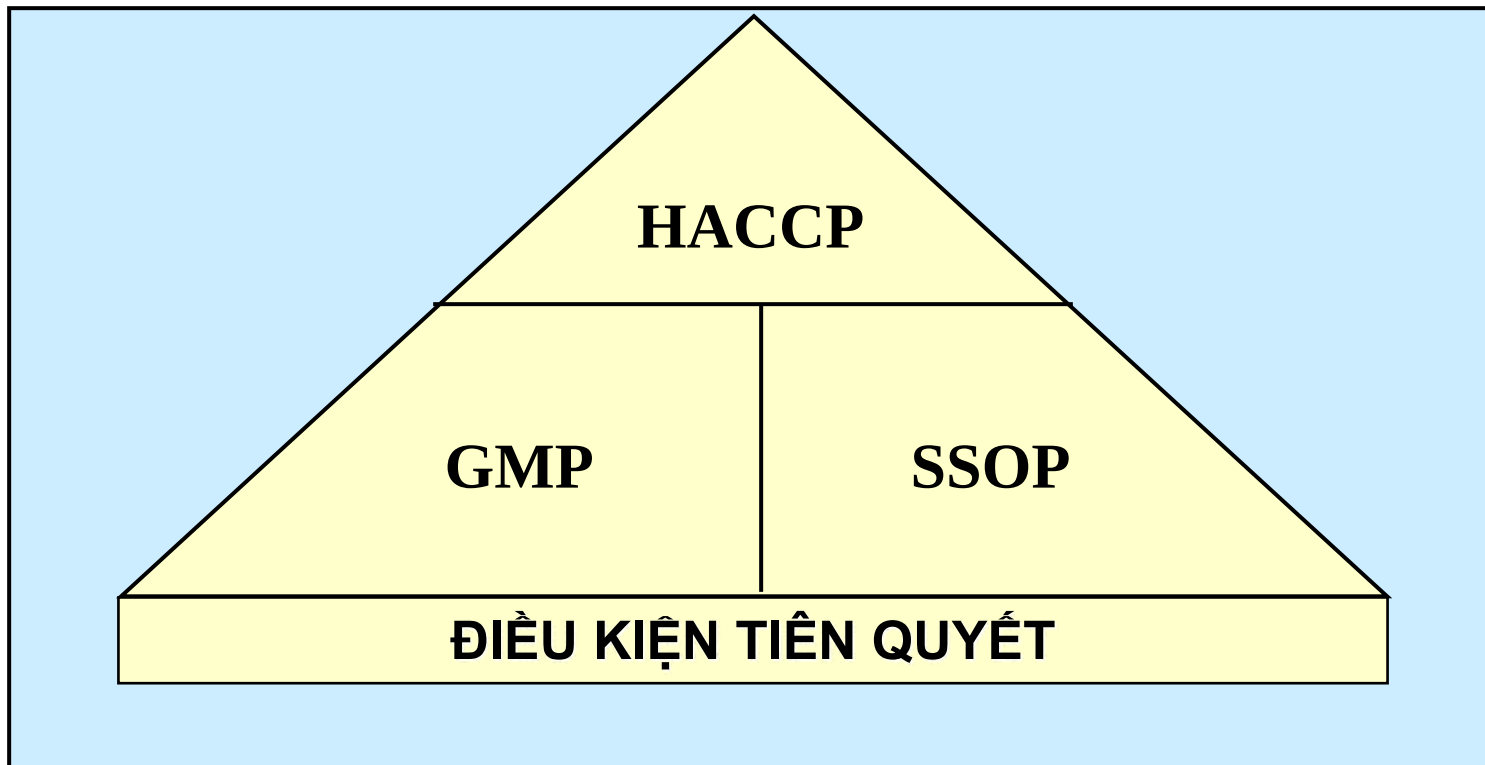
NHỮNG VẤN ĐỀ CHUNG

- **KHÁCH HÀNG:** Tổ chức hay cá nhân nhận một sản phẩm.
- **SỰ PHÙ HỢP:** Sự đáp ứng một yêu cầu.
- **SAI LỖI/ KHUYẾT TẬT:** Sự không thực hiện một yêu cầu liên quan đến việc sử dụng nhằm tới hay đã quy định.
- **SỔ TAY CHẤT LƯỢNG:** Tài liệu quy định hệ thống quản lý chất lượng của một tổ chức.
- **HỒ SƠ:** Tài liệu công bố các kết quả đạt được hay cung cấp bằng chứng về các hoạt động được thực hiện.



CÁC CHƯƠNG TRÌNH TIỀN QUYẾT

**MỐI LIÊN QUAN GIỮA CÁC THÀNH PHẦN TRONG HỆ THỐNG QUẢN
LÍ CHẤT LƯỢNG VỆ SINH AN TOÀN THỰC PHẨM - HACCP**

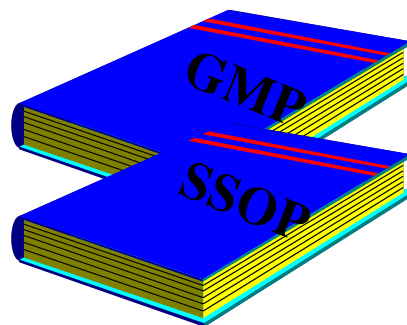


ĐIỀU KIỆN TIÊN QUYẾT

ĐIỀU KIỆN TIÊN QUYẾT đối với việc xây dựng và áp dụng HACCP

Điều kiện tiên quyết

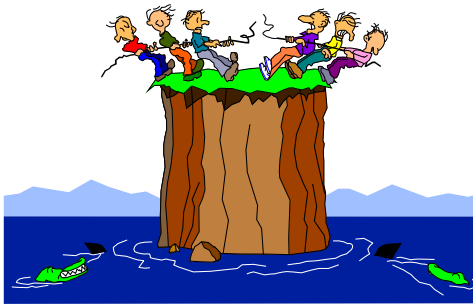
- Nhà xưởng
- Dụng cụ, thiết bị
- Con người



Chương trình tiên quyết

- Quy phạm sản xuất GMP (*Good Manufacturing Practices*)
- Quy phạm vệ sinh SSOP (*Sanitation Standard Operating Procedures*)

ĐIỀU KIỆN TIỀN QUYẾT



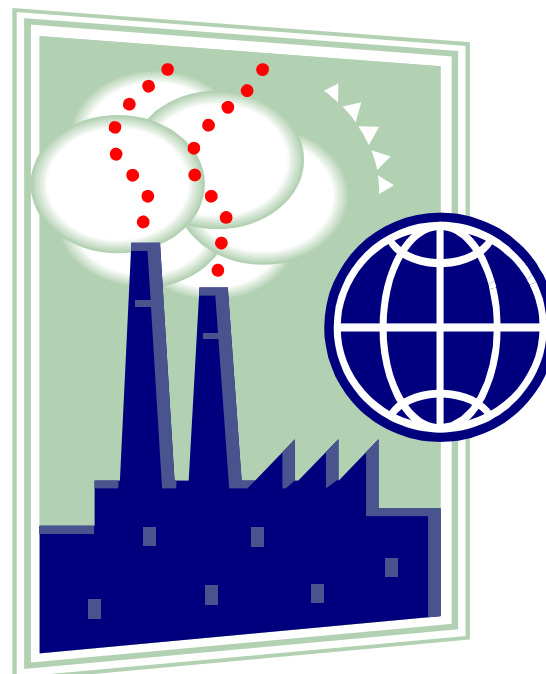
ĐỊA ĐIỂM & MÔI TRƯỜNG XUNG QUANH

- KHÔNG BỊ Ô NHIỄM
- KHÔNG BỊ NGẬP LỤT
- CÓ NGUỒN NƯỚC ĐẢM BẢO
- THUẬN TIỆN VỀ GIAO THÔNG
- ĐƯỜNG XÁ NỘI BỘ ĐƯỢC XÂY DỰNG ĐẢM BẢO TIÊU CHUẨN VỆ SINH, CÓ CỔNG RÃNH THOÁT NƯỚC TỐT

ĐIỀU KIỆN TIỀN QUYẾT

YÊU CẦU THIẾT KẾ, BỐ TRÍ NHÀ XƯỞNG

- ➡ CÓ TƯỜNG BAO NGĂN CÁCH
- ➡ CÓ KÍCH THƯỚC PHÙ HỢP
- ➡ DÂY CHUYỀN SẢN XUẤT ĐI THEO MỘT CHIỀU
- ➡ THUẬN TIỆN CHO VIỆC LÀM VỆ SINH VÀ KHỬ TRÙNG
- ➡ KHÔNG TẠO NƠI ẦM NÁU CHO ĐỘNG VẬT GÂY HẠI
- ➡ CÓ SỰ NGĂN CÁCH GIỮA KHU SẢN XUẤT THỰC PHẨM VÀ PHI THỰC PHẨM



ĐIỀU KIỆN TIỀN QUYẾT

YÊU CẦU VỀ KẾT CẤU NHÀ XƯỞNG

1. KẾT CẤU VỮNG CHẮC, DỄ LÀM VỆ SINH VÀ KHỬ TRÙNG

2. VẬT LIỆU:

- Không thấm nước
- Không thôi nhiễm, thích hợp với từng loại thực phẩm
- Không độc
- Bền, dễ bảo trì
- Dễ làm vệ sinh và khử trùng.

3. CÁC KẾT CẤU CHÍNH:

- Nền, hệ thống thoát nước
- Trần, tường, cửa
- Hệ thống thông gió
- Hệ thống chiếu sáng



ĐIỀU KIỆN TIỀN QUYẾT

THIẾT BỊ DỤNG CỤ CHẾ BIẾN

1. DỄ LÀM SẠCH VÀ KHỬ TRÙNG
2. PHÙ HỢP VỚI TỪNG LOẠI SẢN PHẨM
3. AN TOÀN VỆ SINH (KHÔNG GÂY ĐỘC)
4. DỄ DI CHUYỂN
5. CÁC THIẾT BỊ DỤNG CỤ CHỦ YẾU:

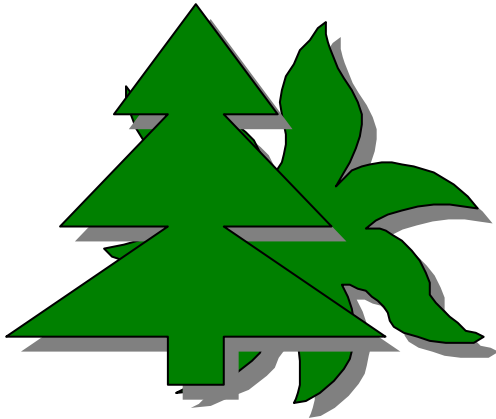
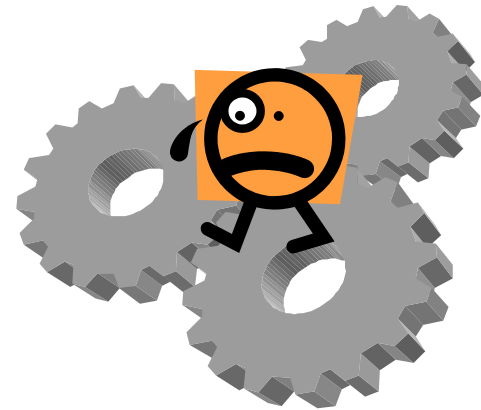
- Máy chế biến.
- Thiết bị đóng gói
- Thiết bị kiểm soát - giám sát thực phẩm
- Đồ đựng chất phế thải và các thứ không ăn được
- Thiết bị cung cấp nước và nước đá
- Thiết bị thoát nước và đổ chất thải
- Thiết bị làm sạch và khử trùng
- Phương tiện vệ sinh cá nhân và khu vực vệ sinh
- Thiết bị cung cấp khí nén, hơi nước
- Thiết bị bảo quản thực phẩm



ĐIỀU KIỆN TIỀN QUYẾT

DỤNG CỤ ĐỰNG CHẤT PHỄ THẢI

- Có thiết kế đặc biệt, dễ nhận thấy
- Có cấu trúc phù hợp
- Đặt ở nơi cần thiết
- Làm từ vật liệu ít bị hư hỏng
- Phân biệt dụng cụ chứa chất nguy hiểm



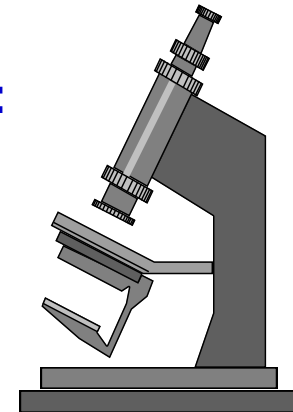
HỆ THỐNG XỬ LÝ CHẤT THẢI

- Hoạt động tốt
- Không gây ô nhiễm môi trường xung quanh
- Không gây nhiễm vào phân xưởng sản xuất
- Có dụng cụ thu gom phế liệu và nơi tập trung phế liệu kín, hợp vệ sinh

ĐIỀU KIỆN TIỀN QUYẾT

THIẾT BỊ KIỂM SOÁT - GIÁM SÁT THỰC PHẨM

1. NHANH CHÓNG ĐẠT ĐƯỢC NHIỆT ĐỘ THEO YÊU CẦU CỦA THỰC PHẨM
2. AN TOÀN, PHÙ HỢP VỚI THỰC PHẨM
3. CÓ PHƯƠNG TIỆN KIỂM SOÁT, GIÁM SÁT:
 - ☀ Độ ẩm không khí
 - ☀ Dòng khí
 - ☀ Các thông số khác tác động đến tính an toàn và phù hợp của thực phẩm.



ĐIỀU KIỆN TIỀN QUYẾT

PHƯƠNG TIỆN VỆ SINH CÁ NHÂN & KHU VỰC VỆ SINH

1. PHƯƠNG TIỆN RỬA VÀ KHỬ TRÙNG TAY

- Rửa và làm khô tay
- Chậu rửa có hệ thống nước nóng và lạnh

2. NHÀ VỆ SINH

- Thiết kế hợp lý
- Kết cấu hợp vệ sinh

3. KHU THAY QUẦN ÁO BẢO HỘ LAO ĐỘNG

- Đầy đủ phương tiện cần thiết
- Vị trí riêng biệt, hợp lý



ĐIỀU KIỆN TIÊN QUYẾT

THIẾT BỊ BẢO QUẢN THỰC PHẨM

- ✿ Có chế độ bảo dưỡng duy tu
- ✿ Làm vệ sinh thuận tiện
- ✿ Tránh sinh vật gây hại xâm nhập và ẩn náu
- ✿ Chống ô nhiễm thực phẩm khi bảo quản
- ✿ Giảm mức hư hại thực phẩm xuống mức tối thiểu
- ✿ Bố trí theo tính chất của từng loại thực phẩm
- ✿ Có phương tiện riêng để cất giữ vật liệu tẩy rửa và chất nguy hiểm



ĐIỀU KIỆN TIỀN QUYẾT

THIẾT BỊ CUNG CẤP NƯỚC VÀ NƯỚC ĐÁ

1. NƯỚC

- @ Luôn được cung cấp đầy đủ
- @ Có các phương tiện:
 - Lưu trữ
 - Phân phối
 - Kiểm soát nhiệt độ ...
- @ Tách riêng hệ thống nước không uống được, không được nối, hồi lưu vào hệ thống nước uống được



2. NƯỚC ĐÁ

- @ Làm từ nước sạch
- @ Thiết bị chứa đựng, vận chuyển, bảo quản sạch, không gây ô nhiễm.

ĐIỀU KIỆN TIỀN QUYẾT

ĐIỀU KIỆN VỀ CON NGƯỜI

1. Học tập kiến thức vệ sinh an toàn thực phẩm:

2. Sức khỏe người sản xuất:

- ☀ Khám sức khỏe trước khi tuyển dụng và khám định kỳ
- ☀ Người mắc bệnh truyền nhiễm không được tham gia vào quá trình sản xuất, chế biến thực phẩm
- ☀ Thực hành bàn tay tốt
- ☀ Mặc trang phục riêng khi chế biến, đội mũ đeo găng tay
- ☀ Không ăn uống trong khu vực sản xuất thực phẩm
- ☀ Không khạc nhổ, hút thuốc lá trong khu vực chế biến



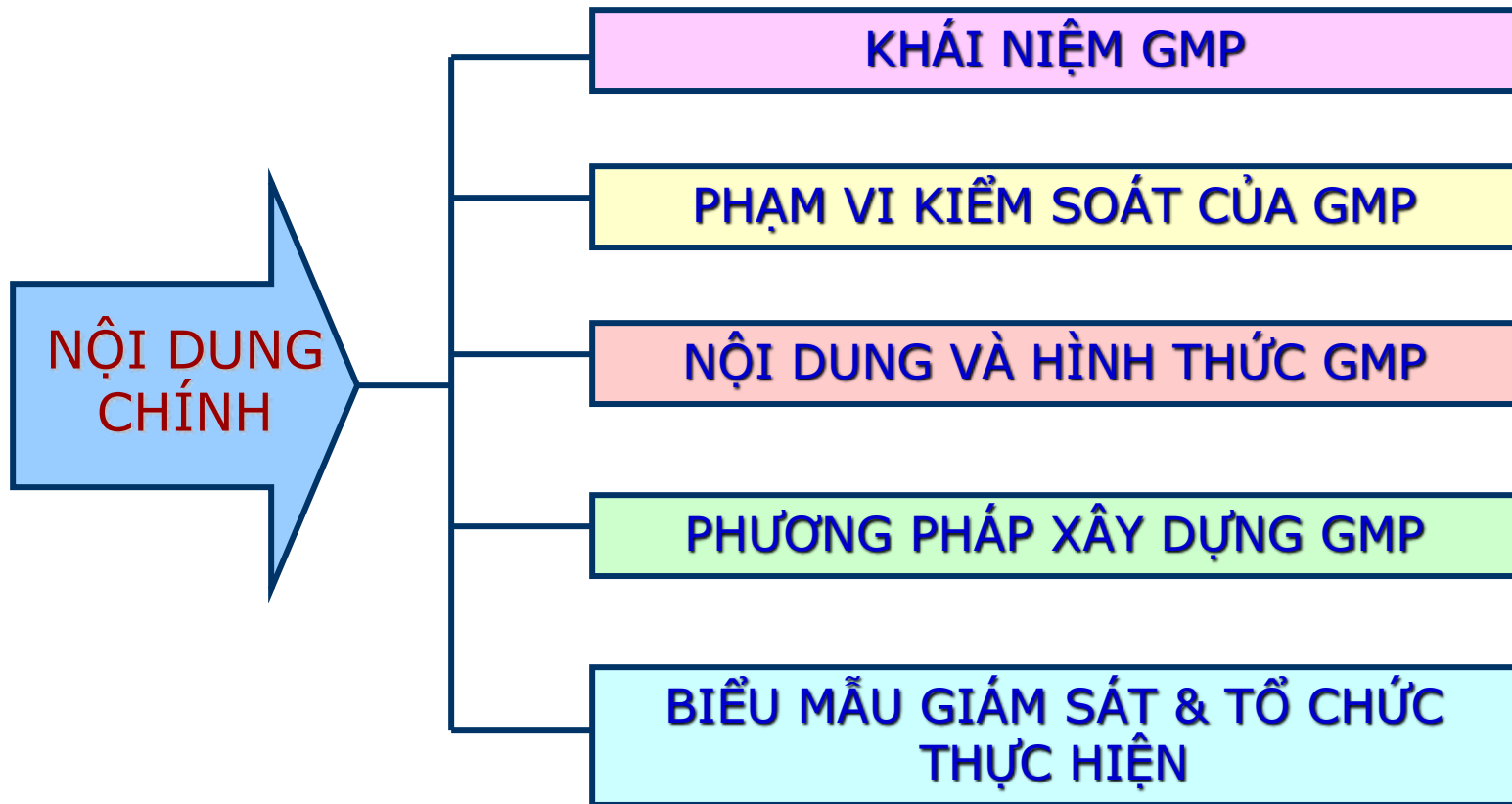
3. Khách tham quan:

Khi vào khu vực chế biến phải mặc quần áo bảo hộ, chấp hành các quy định về vệ sinh cá nhân.

GMP



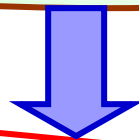
QUY PHẠM SẢN XUẤT - GMP



GMP – Good Manufacturing Practices có nghĩa là thực hành sản xuất tốt

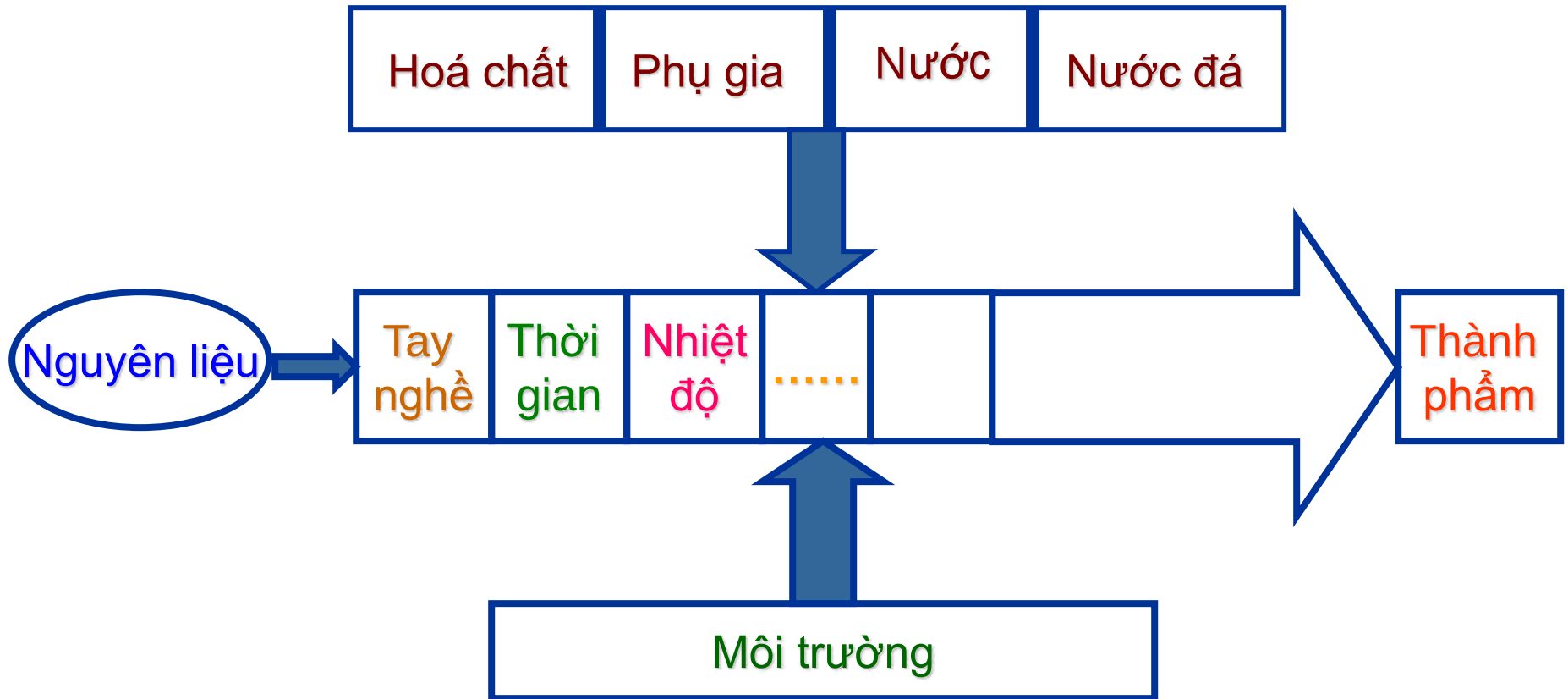
GMP là quy phạm sản xuất, tức là các biện pháp, thao tác thực hành cần tuân thủ nguyên tắc đảm bảo sản xuất ra những sản phẩm đạt yêu cầu chất lượng vệ sinh an toàn.

Quy phạm sản xuất thường tập trung vào các thao tác, vận hành trong công nghệ và thiết bị, thường được xây dựng cho từng sản phẩm hoặc nhóm sản phẩm tương tự, bao gồm các GMP của từng công đoạn sản xuất trong quy trình công nghệ chế biến thực phẩm



ĐỊNH NGHĨA CHƯƠNG TRÌNH GMP

PHẠM VI KIỂM SOÁT CỦA GMP



PHẠM VI GMP CÓ THỂ CHIA THÀNH

PHẦN CỨNG: Là các điều kiện sản xuất như:

- Yêu cầu về thiết kế và xây dựng nhà xưởng.
- Yêu cầu về thiết kế, lắp đặt thiết bị, dụng cụ chế biến.
- Yêu cầu về thiết kế và xây dựng các phương tiện và công trình vệ sinh.
- Yêu cầu về cấp, thoát nước.



PHẦN MỀM: Bao gồm các quy định về công nghệ, vận hành sau đây

- Yêu cầu kỹ thuật của từng công đoạn chế biến.
- Quy trình chế biến.
- Quy trình vận hành thiết bị.
- Quy trình pha chế, phối trộn thành phần.
- Quy trình lấy mẫu, phân tích.
- Các phương pháp thử nghiệm.
- Quy trình hiện chuẩn thiết bị, dụng cụ đo lường.
- Quy trình kiểm soát nguyên liệu, thành phần.
- Quy trình thông tin sản phẩm, ghi nhãn.
- Quy trình thu hồi sản phẩm.

QUY PHẠM SẢN XUẤT - GMP

NỘI DUNG QUY PHẠM SẢN XUẤT

1. Mô tả rõ yêu cầu kỹ thuật hoặc quy trình chế biến tại công đoạn hoặc một phần công đoạn sản xuất đó;
2. Nêu rõ lý do phải thực hiện các yêu cầu hoặc quy trình kỹ thuật đã nêu;
3. Mô tả chính xác các thao tác, thủ tục phải tuân thủ tại công đoạn hoặc một phần công đoạn sản xuất nhằm đảm bảo đạt được yêu cầu chất lượng, đảm bảo an toàn vệ sinh cho sản phẩm, phù hợp về kỹ thuật và khả thi;
4. Phân công cụ thể việc thực hiện và biểu mẫu giám sát việc thực hiện GMP.



QUY PHẠM SẢN XUẤT - GMP

HÌNH THỨC CỦA MỘT QUY PHẠM SẢN XUẤT

(Tên, địa chỉ Công ty)

QUY PHẠM SẢN XUẤT - GMP

- (Tên sản phẩm)
- (GMP số:)
- (Tên quy phạm:)

1. QUY TRÌNH (Processing)

2. GIẢI THÍCH / LÝ DO (Explaining)

3. CÁC THỦ TỤC CẦN TUÂN THỦ (procedure)

4. PHÂN CÔNG TRÁCH NHIỆM VÀ BIỂU MẪU GIÁM SÁT
(Responsibility and supervise)

Ngày tháng năm

(Người phê duyệt)

QUY PHẠM SẢN XUẤT - GMP

PHƯƠNG PHÁP XÂY DỰNG QUY PHẠM SẢN XUẤT

TÀI LIỆU LÀM CĂN CỨ XÂY DỰNG GMP

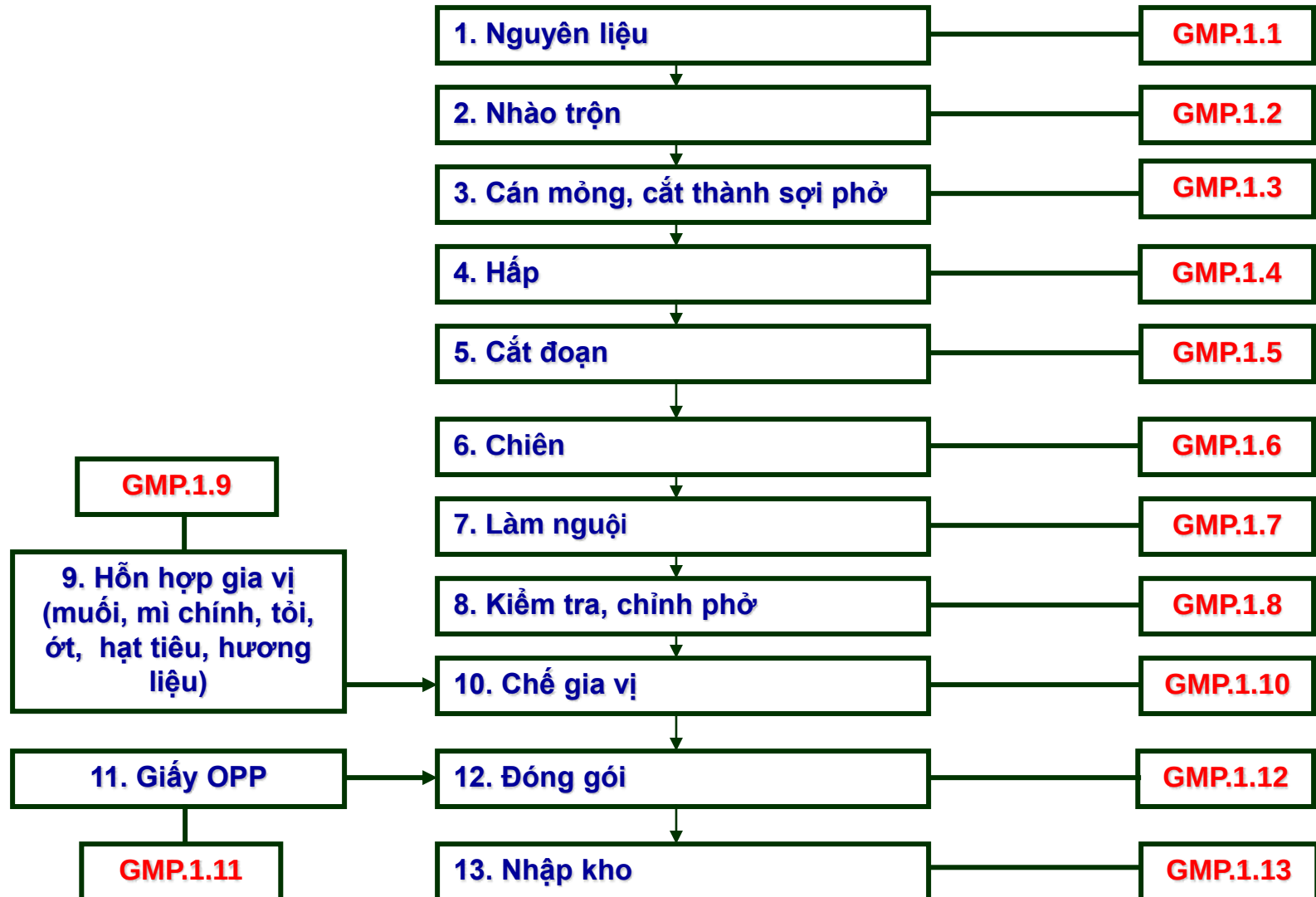
- ✿ Các luật lệ, quy định hiện hành.
- ✿ Các tiêu chuẩn, quy phạm kỹ thuật.
- ✿ Các yêu cầu kỹ thuật của khách hàng.
- ✿ Các thông tin khoa học mới.
- ✿ Phản hồi của khách hàng.
- ✿ Kinh nghiệm thực tiễn.
- ✿ Kết quả thực nghiệm



GMP VÀ CHƯƠNG TRÌNH GMP

- ✿ Mỗi GMP là 1 Quy phạm cho một công đoạn sản xuất và có thể xây dựng một Quy phạm cho nhiều công đoạn tương tự.
- ✿ Chương trình GMP được xây dựng dựa trên quy trình sản xuất của từng mặt hàng cụ thể hoặc nhóm mặt hàng tương tự, từ khâu tiếp nhận nguyên liệu đến thành phẩm cuối cùng.
- ✿ Chương trình GMP của một mặt hàng là tập hợp của nhiều Quy phạm

QUY TRÌNH CHẾ BIẾN VÀ TÊN CÁC QUY PHẠM SẢN XUẤT CỦA MẶT HÀNG: PHỞ ẼN LIỀN



QUY PHẠM SẢN XUẤT - GMP

PHƯƠNG PHÁP XÂY DỰNG QUY PHẠM SẢN XUẤT

Ở TỪNG CÔNG ĐOẠN HOẶC TỪNG PHẦN TIẾN HÀNH:

- ☀ Nhận diện các yếu tố có thể ảnh hưởng đến chất lượng sản phẩm
- ☀ Đề ra các thủ tục hoạt động để kiểm soát các yếu tố này.

CÁC THỦ TỤC NÊU TRONG QUY PHẠM PHẢI:

Đạt được những mục tiêu hoặc thông số đề ra trong quy trình sản xuất chế biến.

CÁC THỦ TỤC TRONG QUY PHẠM CẦN:

Được đề ra theo đúng trình tự trong sản xuất.



QUY PHẠM SẢN XUẤT - GMP

MỖI MỘT CÔNG ĐOẠN XÂY DỰNG MỘT QUY PHẠM (MỘT GMP). TOÀN BỘ CÁC CÔNG ĐOẠN TẬP HỢP THÀNH: " BẢNG TỔNG HỢP XÂY DỰNG QUY PHẠM SẢN XUẤT (GMP)".



BẢNG TỔNG HỢP XÂY DỰNG QUY PHẠM THEO MẪU

Công đoạn	Các thông số, yêu cầu trong quy trình	Các yếu tố ảnh hưởng đến CLVSATTP	Các thủ tục cần tuân thủ	Giám sát và biểu mẫu giám sát
.....				

QUY PHẠM SẢN XUẤT - GMP

BIỂU MẪU GIÁM SÁT VÀ TỔ CHỨC THỰC HIỆN

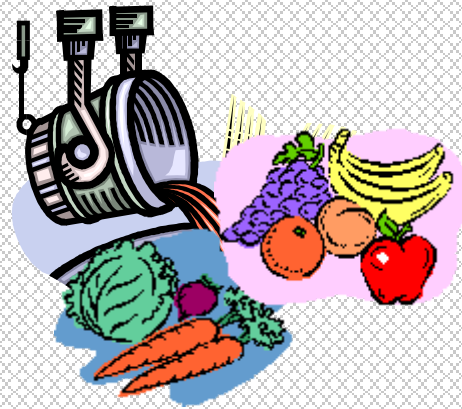
THIẾT LẬP BIỂU MẪU GIÁM SÁT

- Hiệu quả giám sát phụ thuộc vào:
 - + Biểu mẫu giám sát
 - + Phân công giám sát
- Yêu cầu đối với biểu mẫu giám sát:
 - + Tên và địa chỉ xí nghiệp
 - + Tên biểu mẫu
 - + Tên sản phẩm
 - + Ngày sản xuất
 - + Người giám sát
 - + Mức yêu cầu của các thông số cần giám sát
 - + Tần suất giám sát
 - + Các thông số cần giám sát
 - + Ngày và người thẩm tra trên 1 biểu mẫu

TỔ CHỨC THỰC HIỆN

- Tập hợp các tài liệu cần thiết:
- Thiết lập chương trình:
 - + Thiết lập sơ đồ quy trình
 - + Thuyết minh quy trình
 - + Soạn thảo các quy phạm
 - + Kế hoạch lấy mẫu thẩm tra trên dây truyền
 - + Thiết lập các biểu mẫu giám sát.
- Thẩm tra lại chương trình.
- Phê duyệt cho áp dụng.
- Đào tạo.
- Phân công thực hiện.
- Giám sát việc thực hiện.
- Lưu trữ hồ sơ.

Có thể kết hợp giám sát nhiều công đoạn trên một biểu mẫu



SSOP

QUY PHẠM VỆ SINH - SSOP



SSOP (Sanitation Standard Operating Procedures): nghĩa là Quy phạm vệ sinh hoặc Quy trình làm vệ sinh và thủ tục kiểm soát vệ sinh.

SSOP cùng với GMP là những chương trình tiên quyết bắt buộc phải áp dụng:

- Ngay cả khi không có chương trình HACCP
- Giảm số lượng các điểm kiểm soát tới hạn trong kế hoạch HACCP

SSOP cùng với GMP kiểm soát các điểm kiểm soát CP, giúp làm tăng hiệu quả của kế hoạch HACCP

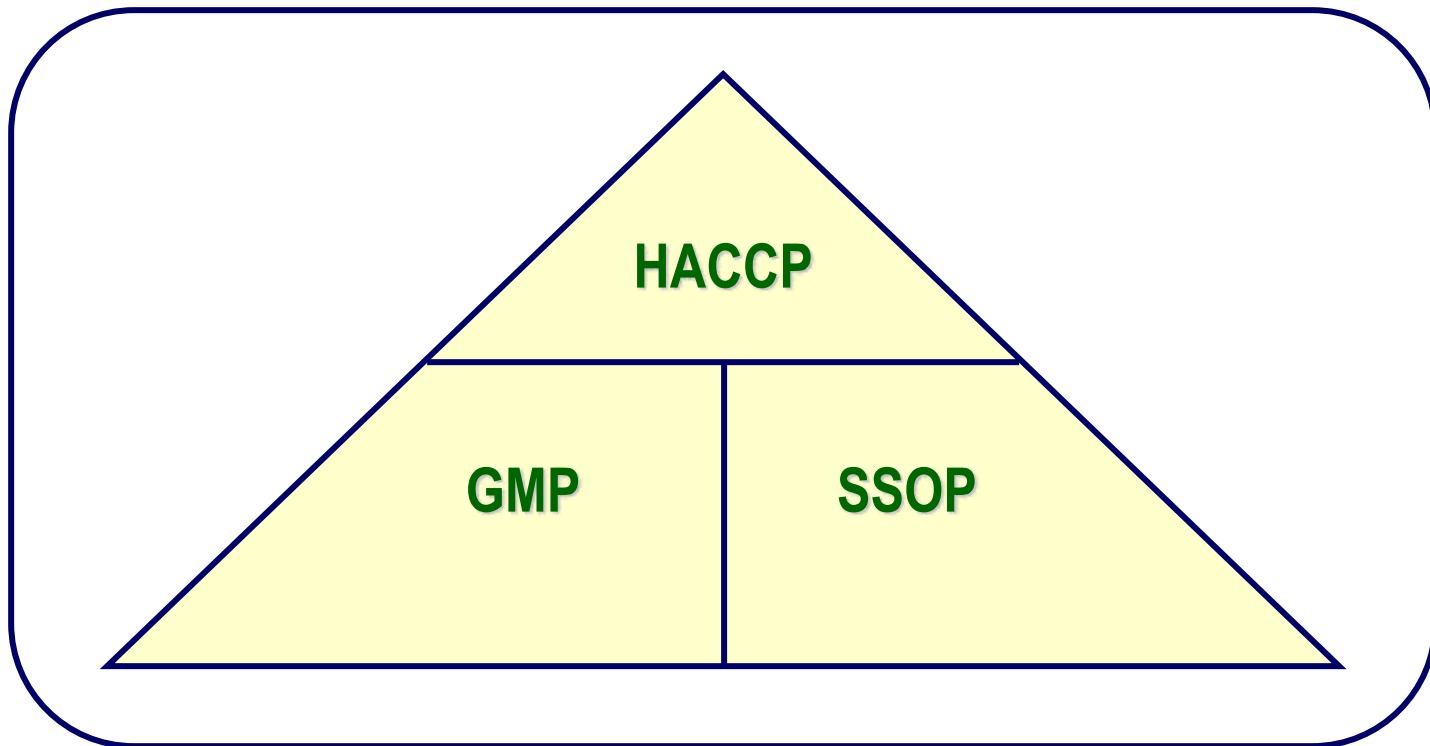
QUY PHẠM VỆ SINH - SSOP

PHÂN BIỆT SSOP, GMP & HACCP

TT	Tiêu chí	GMP	SSOP	HACCP
1.	Đối tượng kiểm soát	Điều kiện sản xuất	Điều kiện sản xuất	Các điểm kiểm soát tới hạn (trọng yếu)
2.	Mục tiêu kiểm soát	- CP - Quy định các yêu cầu vệ sinh chung và biện pháp ngăn ngừa các yếu tố ô nhiễm vào thực phẩm do điều kiện vệ sinh kém.	- CP - Là các quy phạm vệ sinh dùng để đạt được các yêu cầu vệ sinh chung của GMP.	- CCP - Là các quy định để kiểm soát các mối nguy tại các CCP.
3.	Đặc điểm	Đầu tư vật chất	Đầu tư vật chất	Đầu tư năng lực quản lý.
4.	Tính pháp lý	Bắt buộc	Bắt buộc	Bắt buộc với thực phẩm nguy cơ cao.
5.	Thời gian	Trước HACCP	Trước HACCP	Sau hoặc đồng thời với GMP và SSOP.
6.	Bản chất vấn đề	Quy phạm sản xuất	Quy phạm vệ sinh	Phân tích mối nguy và kiểm soát điểm tới hạn.

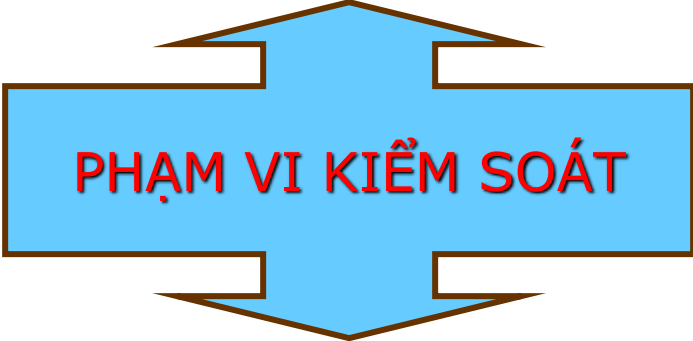
QUY PHẠM VỆ SINH - SSOP

MỐI LIÊN QUAN GMP, SSOP & HACCP



QUY PHẠM VỆ SINH - SSOP

SSOP cùng GMP, kiểm soát tất cả những yếu tố liên quan đến chất lượng vệ sinh an toàn thực phẩm của sản phẩm trong quá trình sản xuất, chế biến, từ khâu tiếp nhận nguyên liệu đến thành phẩm cuối cùng.



PHẠM VI KIỂM SOÁT



SSOP là Quy phạm vệ sinh và thủ tục kiểm soát vệ sinh, nghĩa là các quy phạm vệ sinh dùng để đạt được các yêu cầu vệ sinh chung của GMP.

QUY PHẠM VỆ SINH - SSOP

NỘI DUNG QUY PHẠM VỆ SINH - SSOP:

- ✦ An toàn của nguồn nước.
- ✦ An toàn của nước đá
- ✦ Các bề mặt tiếp xúc với sản phẩm.
- ✦ Ngăn ngừa sự nhiễm chéo.
- ✦ Vệ sinh cá nhân.
- ✦ Bảo vệ sản phẩm không bị nhiễm bẩn.
- ✦ Sử dụng, bảo quản hoá chất
- ✦ Sức khoẻ công nhân.
- ✦ Kiểm soát động vật gây hại.
- ✦ Chất thải .
- ✦ Thu hồi sản phẩm



QUY PHẠM VỆ SINH - SSOP

HÌNH THỨC CỦA SSOP

Tên công ty:

Địa chỉ:

QUY PHẠM VỆ SINH – SSOP

- (Tên sản phẩm:)
- (SSOP số: ...)
- (Tên quy phạm: ...)

1. Yêu cầu / mục tiêu:

2. Điều kiện hiện nay:

3. Các thủ tục cần thực hiện:

4. Phân công thực hiện và giám sát:

Ngày tháng năm
(Người phê duyệt)

PHƯƠNG PHÁP XÂY DỰNG QUY PHẠM VỆ SINH - SSOP

TÀI LIỆU LÀM CĂN CỨ XÂY DỰNG SSOP:

- ❖ Các luật lệ, quy định hiện hành.
- ❖ Các tiêu chuẩn, quy phạm kỹ thuật.
- ❖ Các yêu cầu kỹ thuật của khách hàng
- ❖ Các thông tin khoa học mới.
- ❖ Phản hồi của khách hàng.
- ❖ Kinh nghiệm thực tiễn.
- ❖ Kết quả thực nghiệm.

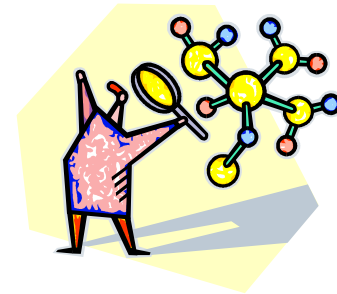


QUY PHẠM VỆ SINH - SSOP

QUY ĐỊNH PHƯƠNG PHÁP CHUNG

Quy phạm vệ sinh (SSOP) được thiết lập chung cho cơ sở, ít nhất phải bao gồm các SSOP thành phần được xây dựng để kiểm soát các lĩnh vực sau đây:

- ➡ Chất lượng nước dùng trong sản xuất.
- ➡ Chất lượng nước đá dùng trong sản xuất.
- ➡ Vệ sinh các bề mặt tiếp xúc.
- ➡ Vệ sinh cá nhân.
- ➡ Việc chống nhiễm chéo.
- ➡ Việc chống động vật gây hại.
- ➡ Vệ sinh vật liệu bao gói và việc ghi nhãn sản phẩm.
- ➡ Việc bảo quản và sử dụng hoá chất.
- ➡ Sức khỏe công nhân.
- ➡ Xử lý chất thải.
- ➡ Thu hồi sản phẩm.



QUY ĐỊNH PHƯƠNG PHÁP CHUNG



Mỗi SSOP thành phần được thiết lập phải bao gồm ít nhất các nội dung:

- ➡ Nêu rõ các quy định của Việt Nam và quốc tế liên quan và chính sách đảm bảo VSATTP của cơ sở.
- ➡ Mô tả điều kiện cụ thể của cơ sở làm cơ sở xây dựng các thủ tục và biện pháp.
- ➡ Mô tả chi tiết các thủ tục và thao tác phải thực hiện để đạt yêu cầu quy định, phù hợp với các điều kiện cụ thể của cơ sở.
- ➡ Phân công cụ thể việc thực hiện và giám sát thực hiện SSOP.

QUY PHẠM VỆ SINH - SSOP

QUY ĐỊNH PHƯƠNG PHÁP CHUNG

1. Cơ sở phải thiết lập các sơ đồ, kế hoạch thực hiện kiểm soát kèm theo mỗi SSOP thành phần.
2. Cơ sở phải xây dựng các biểu mẫu giám sát việc thực hiện SSOP theo đúng những quy định.
3. Cơ sở phải có kế hoạch thẩm tra hiệu quả của việc thực hiện SSOP bằng cách định kỳ tiến hành lấy mẫu để kiểm tra các chỉ tiêu vệ sinh công nghiệp.



Cơ sở phải kiểm soát đầy đủ các lĩnh vực đảm bảo ANVS ở cơ sở mình.
Có thể thiết lập nhiều Quy phạm cho một lĩnh vực hoặc một Quy phạm cho nhiều lĩnh vực tương tự.

QUY PHẠM VỆ SINH - SSOP

PHƯƠNG PHÁP CỤ THỂ

- ✚ SSOP- An toàn nguồn nước đá
- ✚ SSOP- Các bề mặt tiếp xúc với sản phẩm
- ✚ SSOP- An toàn nguồn nước
- ✚ SSOP- Ngăn ngừa sự nhiễm chéo
- ✚ SSOP- Vệ sinh cá nhân
- ✚ SSOP- Bảo vệ sản phẩm tránh tác nhân gây bệnh
- ✚ SSOP- Sử dụng, bảo quản các hóa chất độc hại
- ✚ SSOP- Kiểm soát sức khỏe công nhân
- ✚ SSOP- Kiểm soát động vật gây hại
- ✚ SSOP- Kiểm soát chất thải
- ✚ SSOP- Thu hồi sản phẩm



SSOP – AN TOÀN NGUỒN NƯỚC

YÊU CẦU: Nước tiếp xúc trực tiếp với thực phẩm và các bề mặt tiếp xúc với thực phẩm phải đảm bảo ATVS. Nước an toàn phải đạt yêu cầu.

CÁC YẾU TỐ CẦN XEM XÉT TRƯỚC KHI XÂY DỰNG QUY PHẠM

- Nguồn cung cấp nước:
 - Nước thủy cục (Nguồn công cộng).
 - Tự khai thác:
 - + Nước giếng khoan.
 - + Nước bề mặt.
- Hệ thống xử lý nước:
 - Xử lý về mặt hoá lý: Lắng, lọc, trao đổi ion...
 - Xử lý về mặt vi sinh : Tia cực tím, màng lọc khuẩn, Ozon, Chlorine
- Cảnh kiểm soát chất lượng nước hiện nay:
 - Kế hoạch lấy mẫu nước kiểm tra



SSOP – AN TOÀN NGUỒN NƯỚC

LẬP SƠ ĐỒ HỆ THỐNG CUNG CẤP NƯỚC

- ⊕ Thể hiện đầy đủ hệ thống
- ⊕ Có số hiệu nhận diện các điểm lấy mẫu nước và từng vòi nước sử dụng. kể cả vòi nước rửa tay...
- ⊕ Không có sự nổi chéo giữa hệ thống dẫn nước uống được và không uống được.
- ⊕ Đảm bảo sự nhất quán giữa sơ đồ và trên thực tế.



SSOP – AN TOÀN NGUỒN NƯỚC

KIỂM SOÁT HOẠT ĐỘNG CỦA HỆ THỐNG

- ⊕ Bảo vệ nguồn nước không bị nhiễm bẩn
- ⊕ Duy trì hoạt động của hệ thống xử lý.
- ⊕ Nếu xử lý bằng Chlorine:
 - * Thời gian Chlorine tác dụng trước khi sử dụng tối thiểu 20 phút
 - * Chlorine dư phải đúng quy định
 - * Có hệ thống báo động cho thiết bị tự động
 - * Kiểm tra nồng độ Chlorine dư hàng ngày.
- ⊕ Nếu xử lý bằng tia cực tím:
 - * Thời gian tối đa sử dụng đèn;
 - * Kiểm soát tốc độ dòng chảy qua đèn;
 - * Có hệ thống báo động khi đèn không làm việc;
- ⊕ Phòng ngừa sự nhiễm bẩn:
 - * Kiểm tra đường ống dẫn nước trong nhà máy.
 - * Ngăn ngừa hiện tượng chảy ngược
 - * Vệ sinh định kỳ bể chứa nước.



SSOP – AN TOÀN NGUỒN NƯỚC

KIỂM TRA CHẤT LƯỢNG NƯỚC

⊕ Lập kế hoạch và lấy mẫu kiểm nghiệm:

Dựa trên sơ đồ hệ thống cung cấp nước, xác định các điểm lấy mẫu nước phân tích theo tần suất thích hợp trong năm đảm bảo nguyên tắc:

- * Tần suất phù hợp.
- * Lấy mẫu (đại diện) các vị trí có cùng tần suất trong tháng giáp vòng trong năm.
- * Nêu rõ các chỉ tiêu cần kiểm tra cho từng vị trí lấy mẫu.

⊕ Xử lý khi kết quả phân tích.



SSOP – AN TOÀN NGUỒN NƯỚC

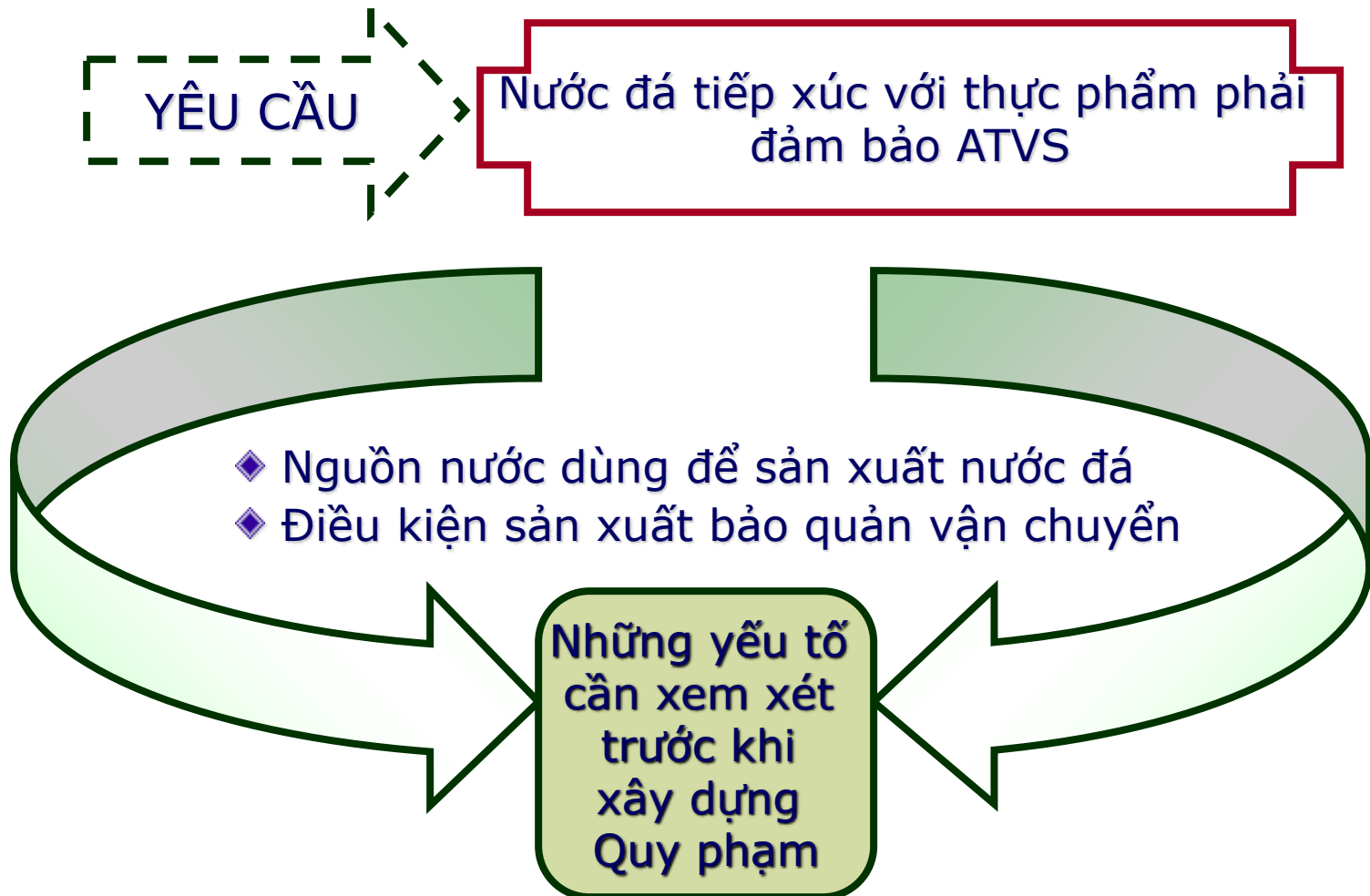
PHÂN CÔNG THỰC HIỆN VÀ GIÁM SÁT

Sơ đồ hệ thống cung cấp nước.

- ⊕ Kế hoạch lấy mẫu nước.
- ⊕ Kết quả phân tích mẫu nước.
- ⊕ Các sự cố, các vi phạm và hành động sửa chữa.
- ⊕ Biểu mẫu theo dõi giám sát vệ sinh hệ thống nước.
- ⊕ Phân công cụ thể người thực hiện.



SSOP – AN TOÀN NGUỒN NƯỚC ĐÁ



SSOP – AN TOÀN NGUỒN NƯỚC ĐÁ

CÁC THỦ TỤC CẦN THỰC HIỆN

- ➔ Kiểm soát chất lượng nước sản xuất nước đá theo SSOP về nước
- ➔ Điều kiện sản xuất bảo quản vận chuyển
 - Nước đá cây phải đảm bảo yêu cầu về:
 - + *Nhà xưởng, thiết bị , phương tiện sản xuất*
 - + *Nồng độ Chlorine dư trong nước đá*
 - Tình trạng hoạt động và điều kiện vệ sinh của máy đá vảy
 - Điều kiện chứa đựng và bảo quản nước đá
 - Phương tiện và điều kiện vận chuyển, xay nước đá
 - Lập kế hoạch lấy mẫu kiểm tra.
- ➔ Lấy mẫu chất lượng nước đá:
 - Tần suất lấy mẫu.
 - Các chỉ tiêu kiểm tra.



SSOP – AN TOÀN NGUỒN NƯỚC ĐÁ

HỒ SƠ GIÁM SÁT VÀ TỔ CHỨC THỰC HIỆN

- Kết quả kiểm tra chất lượng nước đá theo kế hoạch mẫu.
- Thiết lập các mẫu biểu và phân công thực hiện.



SSOP – CÁC BỀ MẶT TIẾP XÚC VỚI SẢN PHẨM

YÊU CẦU:

Các bề mặt tiếp xúc với sản phẩm không là nguồn lây nhiễm cho sản phẩm trong quá trình chế biến.

CÁC YẾU TỐ CẦN XEM XÉT:

- ❖ Vật liệu và cấu trúc của các bề mặt tiếp xúc với sản phẩm kể cả vật liệu bao gói sản phẩm, găng tay, tạp dề và BHLĐ.
- ❖ Phương pháp làm vệ sinh và khử trùng các bề mặt tiếp xúc sản phẩm.



SSOP – CÁC BỀ MẶT TIẾP XÚC VỚI SẢN PHẨM

CÁC THỦ TỤC CẦN THIẾT

- ✿ Làm vệ sinh và khử trùng:
 - * Hoá chất, tác nhân thích hợp
 - * Phương pháp phù hợp
 - * Tần suất làm vệ sinh và khử trùng.
- ✿ Bảo quản, sử dụng:
 - Bảo quản đúng cách
 - Sử dụng đúng mục đích.
- ✿ Lấy mẫu thẩm tra việc làm vệ sinh và khử trùng.

HỒ SƠ GIÁM SÁT, PHÂN CÔNG THỰC HIỆN

- ✿ Nồng độ chất tẩy rửa và khử trùng.
- ✿ Tình trạng vệ sinh trước khi sử dụng.
- ✿ Kết quả phân tích
- ✿ Thiết lập đầy đủ biểu mẫu giám sát và phân công thực hiện.



SSOP – NGĂN NGỪA SỰ NHIỄM CHÉO

YÊU CẦU

Ngăn ngừa được sự nhiễm chéo từ những vật thể không sạch vào thực phẩm, và các bề mặt tiếp xúc thực phẩm



CÁC YẾU TỐ CẦN XEM XÉT TRƯỚC KHI XÂY DỰNG QUY PHẠM

Nhận diện khả năng nhiễm chéo do:

- ✗ Đường đi của sản phẩm, nước đá, bao bì, phế liệu, công nhân, khách...
- ✗ Lưu thông không khí (hút gió, cấp gió)
- ✗ Hệ thống thoát nước thải

SSOP – NGĂN NGỪA SỰ NHIỄM CHÉO

CÁC THỦ TỤC CẦN THỰC HIỆN

- ❑ Dòng lưu chuyển: Sự lưu thông của nguyên liệu, sản phẩm, nước đá, phế liệu, công nhân, bao bì ...
- ❑ Các hoạt động, các khu vực có khả năng nhiễm chéo:
Ngăn cách nghiêm ngặt (không gian, thời gian) khi sản xuất các sản phẩm có độ rủi ro khác nhau
Phân biệt dụng cụ ở từng khu vực có độ sạch khác nhau.
- ❑ Hoạt động của công nhân.

HỒ SƠ GIÁM SÁT & PHÂN CÔNG THỰC HIỆN

Thiết lập đầy đủ biểu mẫu giám sát và Phân công người thực hiện



SSOP - VỆ SINH CÁ NHÂN

YÊU CẦU:

Công nhân phải đảm bảo yêu cầu vệ sinh cá nhân khi sản xuất.

CÁC YẾU TỐ CẦN XEM XÉT TRƯỚC KHI XÂY DỰNG QUY PHẠM:

- ✿ Hiện trạng hệ thống rửa và khử trùng tay, phòng thay BHLĐ, nhà vệ sinh
- ✿ Các quy định hiện có về hoạt động vệ sinh cá nhân

CÁC THỦ TỤC CẦN THỰC HIỆN:

- ✿ Hoạt động bảo trì và kiểm tra tình trạng hoạt động thực tế
- ✿ Quản lý và sử dụng BHLĐ
- ✿ Thực hiện rửa và khử trùng tay, vệ sinh
- ✿ Lấy mẫu kiểm chứng hiệu quả việc thực hiện

HỒ SƠ GIÁM SÁT VÀ TỔ CHỨC THỰC HIỆN:

- ✿ Kiểm tra vệ sinh hàng ngày.
- ✿ Thiết lập đủ biểu mẫu giám sát và phân công thực hiện.



QUY PHẠM VỆ SINH - SSOP

SSOP - BẢO VỆ SẢN PHẨM TRÁNH TÁC NHÂN GÂY NHIỄM

YÊU CẦU:

Không để thực phẩm, bao bì và các bề mặt tiếp xúc với thực phẩm bị nhiễm bẩn bởi các tác nhân gây nhiễm.

CÁC YẾU TỐ CẦN XEM XÉT TRƯỚC KHI XÂY DỰNG QUY PHẠM:

- ☼ Sự ngưng tụ hơi nước ở các cấu trúc phía trên sản phẩm.
- ☼ Khả năng kiểm soát vệ sinh của các bề mặt không tiếp xúc trực tiếp với sản phẩm.
- ☼ Khả năng ảnh hưởng của các chất độc hại như dầu bôi trơn...
- ☼ Các hoạt động có thể tạo sự lây nhiễm.



QUY PHẠM VỆ SINH - SSOP

SSOP - BẢO VỆ SẢN PHẨM TRÁNH TÁC NHÂN GÂY NHIỄM

CÁC THỦ TỤC CẦN THỰC HIỆN

Xây dựng các thủ tục về :

- ☼ Hoạt động bảo trì.
- ☼ Thực hiện và kiểm soát việc làm vệ sinh.
- ☼ Lấy mẫu thẩm tra (nếu cần).

HỒ SƠ GIÁM SÁT VÀ TỔ CHỨC

- ☼ Kiểm soát vệ sinh hàng ngày
- ☼ Thiết lập biểu mẫu giám sát và phân công thực hiện.



QUY PHẠM VỆ SINH - SSOP

SSOP - SỬ DỤNG, BẢO QUẢN CÁC HOÁ CHẤT ĐỘC HẠI

YÊU CẦU: Đảm bảo việc sử dụng và bảo quản hoá chất để không gây hại cho sản phẩm

CÁC YẾU TỐ CẦN XEM XÉT TRƯỚC KHI XÂY DỰNG QUY PHẠM

- ☀ Kho bảo quản
- ☀ Quy định sử dụng

CÁC THỦ TỤC CẦN THỰC HIỆN: Xây dựng thủ tục về:

- ☀ Lập danh mục các hoá chất sử dụng
- ☀ Bảo quản hoá chất:
 - Điều kiện bảo quản, vận chuyển
 - Dụng cụ chứa đựng
 - Ghi nhãn
- ☀ Sử dụng:
 - Đào tạo về cách sử dụng
 - Phân công người chuyên trách.



SSOP - SỬ DỤNG, BẢO QUẢN CÁC HOÁ CHẤT ĐỘC HẠI

HỒ SƠ GIÁM SÁT VÀ PHÂN CÔNG THỰC HIỆN



- Danh mục hoá chất.
- Theo dõi nhập, xuất.
- Theo dõi sử dụng hàng ngày.
- Phân công thực hiện.

QUY PHẠM VỆ SINH - SSOP

SSOP - KIỂM SOÁT SỨC KHỎE CÔNG NHÂN

YÊU CẦU:

Đảm bảo công nhân không là nguồn lây nhiễm vào thực phẩm.

CÁC YẾU TỐ CẦN XEM XÉT TRƯỚC KHI XÂY DỰNG QUY PHẠM:

- ▣ Cơ sở y tế
- ▣ Chế độ kiểm tra

CÁC THỦ TỤC CẦN THỰC HIỆN

- ▣ Kiểm tra sức khỏe định kỳ
- ▣ Kiểm tra hàng ngày
 - ✓ Kiểm soát sức khỏe, vệ sinh: Trước khi vào và trong quá trình sản xuất.
 - ✓ Thông tin, nhắc nhở.



QUY PHẠM VỆ SINH - SSOP

SSOP - KIỂM SOÁT SỨC KHỎE CÔNG NHÂN

HỒ SƠ GIÁM SÁT VÀ PHÂN CÔNG THỰC HIỆN

Thiết lập biểu mẫu

- ❑ Theo dõi vệ sinh hàng ngày
- ❑ Phiếu kiểm tra sức khỏe ban đầu và định kỳ.
- ❑ Các trường hợp bệnh lý và biện pháp xử lý.
- ❑ Kết quả phân tích
- ❑ Phân công thực hiện.



QUY PHẠM VỆ SINH - SSOP

SSOP - KIỂM SOÁT ĐỘNG VẬT GÂY HẠI

YÊU CẦU!

Phải ngăn ngừa và tiêu diệt hiệu quả động vật gây hại

CÁC YẾU TỐ CẦN XEM XÉT TRƯỚC KHI XÂY DỰNG QUY PHẠM

- ❑ Hệ thống ngăn chặn (màn, lưới chắn)
- ❑ Hoạt động tiêu diệt.



QUY PHẠM VỆ SINH - SSOP

SSOP - KIỂM SOÁT ĐỘNG VẬT GÂY HẠI

CÁC THỦ TỤC CẦN THỰC HIỆN

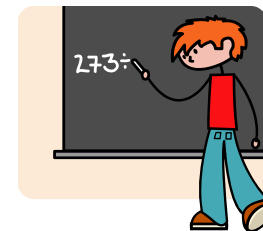
- ✚ Bảo trì hệ thống
- ✚ Loại bỏ các khu vực dẫn dụ hoặc tạo điều kiện thuận lợi cho động vật gây hại kiếm ăn, sinh sản hoặc ẩn náu.
- ✚ Tiêu diệt:
 - Lập sơ đồ và kế hoạch đặt bẫy, bả
 - Lập kế hoạch phun thuốc diệt côn trùng
 - Thực hiện diệt, bẫy theo kế hoạch.



PHÂN CÔNG THỰC HIỆN GIÁM SÁT

Thiết lập biểu mẫu giám sát về:

- ✚ Sơ đồ, kế hoạch đặt bẫy, bả
- ✚ Kế hoạch phun, diệt.
- ✚ Phân công thực hiện.



QUY PHẠM VỆ SINH - SSOP

SSOP - KIỂM SOÁT CHẤT THẢI

YÊU CẦU

Hoạt động của hệ thống thu gom, xử lý chất thải không gây nhiễm cho sản phẩm.

CÁC THỦ TỤC CẦN THỰC HIỆN

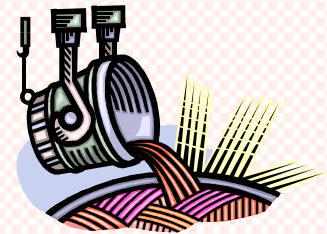
- Chất thải rắn: Có thủ tục thu gom, vận chuyển, chứa đựng phế liệu, rác:

Đảm bảo chuyên dùng, phù hợp đối với mục đích sử dụng và phù hợp từng loại.

Tần suất và các thao tác.

Người thực hiện.

- Chất thải lỏng:
Kiểm soát hoạt động của hệ thống thoát nước
Làm vệ sinh và bảo trì
Kiểm soát sự chảy ngược hoặc ngập tràn



PHÂN CÔNG THỰC HIỆN VÀ GIÁM SÁT

- Thiết lập hồ sơ giám sát chất thải rắn và lỏng.
- Phân công thực hiện cụ thể.

QUY PHẠM VỆ SINH - SSOP

SSOP – THU HỒI SẢN PHẨM

● YÊU CẦU

Mỗi cơ sở sản xuất, chế biến phải có chương trình thu hồi sản phẩm nhằm nhanh chóng thu hồi sản phẩm thực phẩm có nguy cơ gây ngộ độc và các bệnh truyền nhiễm qua thực phẩm.

● ĐIỀU KIỆN HIỆN NAY

Mô tả thực trạng của cơ sở về việc thu hồi, tiêu huỷ khi có sản phẩm phải thu hồi, tiêu huỷ.

● CÁC THỦ TỤC CẦN THỰC HIỆN

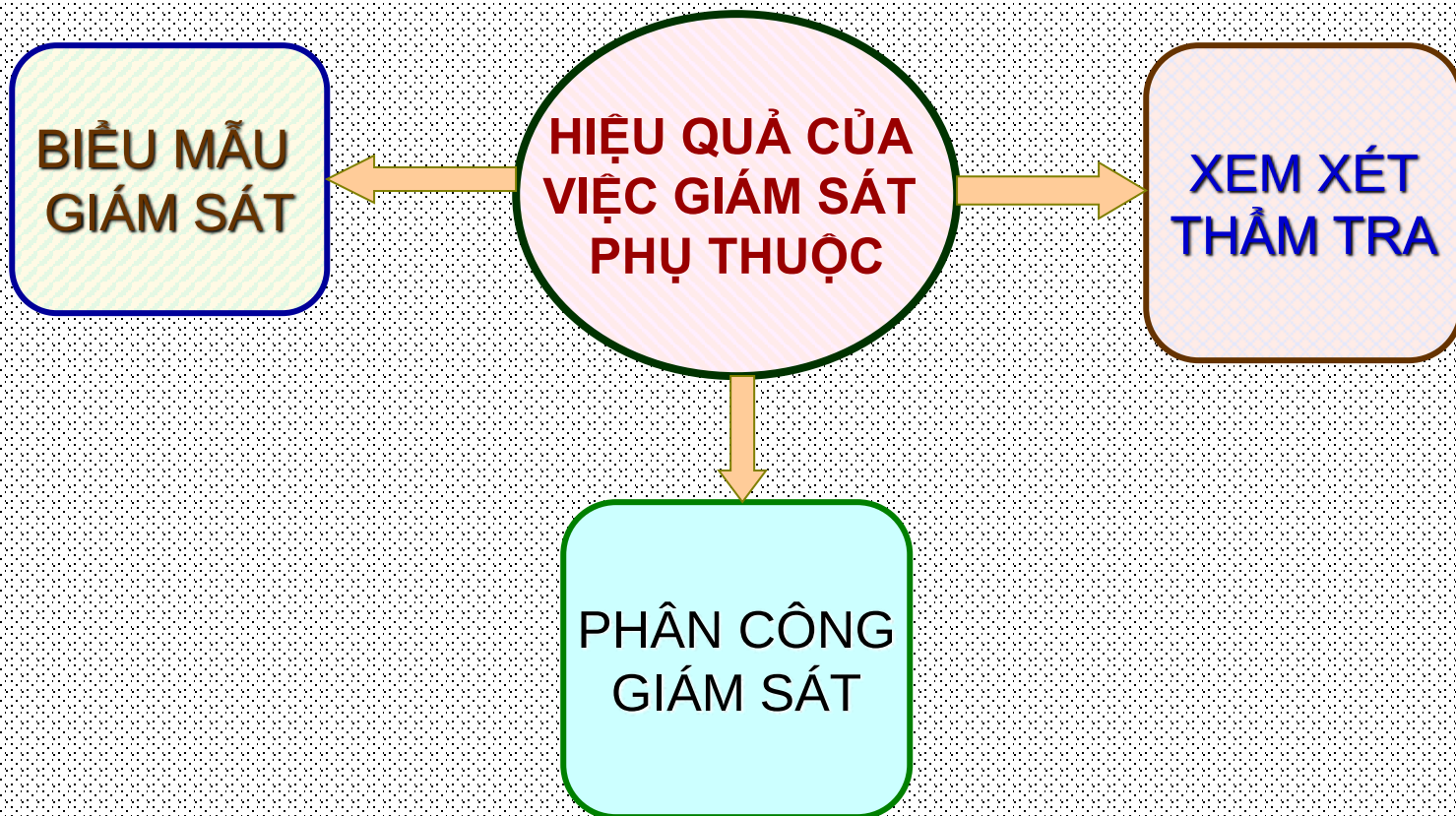
Nêu rõ thủ tục thu hồi sản phẩm để đảm bảo toàn bộ sản phẩm cần thu hồi được thu hồi trong thời gian nhất định.

● PHÂN CÔNG THỰC HIỆN GIÁM SÁT

Phân công cụ thể người chịu trách nhiệm và mạng lưới thu hồi sản phẩm.
Phân công việc thanh tra, kiểm tra việc thu hồi sản phẩm.



XÂY DỰNG BIỂU MẪU GIÁM SÁT



NỘI DUNG CỦA BIỂU MẪU GIÁM SÁT

- Tên và địa chỉ xí nghiệp
- Tên biểu mẫu
- Thời gian
- Tên người thực hiện.
- Các chỉ tiêu cần giám sát.
- Tiêu chuẩn/mục tiêu phải đạt: *Ghi cụ thể thông số hoặc ghi điều khoản tham chiếu trong quy phạm liên quan.*
- Tần suất giám sát.
- Ngày thẩm tra và chữ ký của người thẩm tra.



XÂY DỰNG BIỂU MẪU GIÁM SÁT

BIỂU MẪU GIÁM SÁT

- Giám sát chất lượng nước (tình trạng hoạt động của hệ thống, vệ sinh bể chứa, phiếu kiểm nghiệm)
- Báo cáo kiểm tra bầy, bả diệt chuột.
- Báo cáo phun thuốc diệt côn trùng xung quanh phân xưởng.
- Báo cáo giám sát sức khỏe và vệ sinh cá nhân.
- Báo cáo giám sát vệ sinh nhà xưởng, thiết bị.
- Báo cáo giám sát nhập, xuất vật liệu bao gói.
- Báo cáo giám sát nhập, xuất hoá chất, chất phụ gia.



XÂY DỰNG BIỂU MẪU GIÁM SÁT

TỔ CHỨC THỰC HIỆN

- ◆ Tập hợp tài liệu cần thiết
- ◆ Xây dựng qui phạm.
- ◆ Phê duyệt.
- ◆ Đào tạo nhân viên.
- ◆ Giám sát việc thực hiện.
- ◆ Lưu trữ hồ sơ.



QUY PHẠM VỆ SINH - SSOP

(VÍ DỤ 1)

Công ty:

Địa chỉ:

SSOP1: CUNG CẤP NƯỚC CHO CHẾ BIẾN VÀ SẢN XUẤT ĐÁ

1. YÊU CẦU:

Nước sử dụng trong chế biến sản phẩm, làm vệ sinh các bề mặt tiếp xúc với sản phẩm, vệ sinh công nhân và dùng trong sản xuất đá phải đạt Tiêu chuẩn 1329 của Bộ Y tế.

2. ĐIỀU KIỆN HIỆN NAY CỦA CÔNG TY:

- Hiện nay Công ty đang sử dụng nguồn nước giếng ngầm (2 giếng) có độ sâu 200 m. Nước giếng được xử lý hoá (khử sắt bằng giàn phun mưa) và xử lý vi sinh (bằng Chlorine) trước khi sử dụng. Hệ thống đường ống cung cấp nước làm bằng nhựa. Công suất cung cấp 50 m³/h, công suất nhà máy 2 tấn thành phẩm /ngày.
- Không có bất kỳ sự nối chéo nào giữa các đường ống cung cấp nước đã qua xử lý và đường ống nước chưa qua xử lý.
- Hệ thống bơm, xử lý nước, bể trữ, đường ống nước thường xuyên được làm vệ sinh và trong tình trạng bảo trì tốt.
- Có máy phát điện, máy bơm dự phòng trường hợp mất điện hoặc máy bơm có sự cố.

QUY PHẠM VỆ SINH - SSOP

(VÍ DỤ 1)

3. BIỆN PHÁP THỰC HIỆN

Lấy mẫu nước và nước đá tại các vị trí đã định theo kế hoạch lấy mẫu nước đã được phê duyệt năm 1999 để đưa đi phân tích tại phòng kiểm nghiệm XX Việc tiến hành lấy mẫu được tiến hành theo đúng qui định trong Tiêu chuẩn 1329 của Bộ Y tế và nêu cụ thể trong kế hoạch hàng năm.

Làm vệ sinh hệ thống cung cấp nước:

- + Thiết bị xử lý nước 1 tháng một lần.
- + Bể chứa : 3 tháng một lần



QUY PHẠM VỆ SINH - SSOP

(VÍ DỤ 1)

4. GIÁM SÁT VÀ HÀNH ĐỘNG SỬA CHỮA

► *Giám sát:*

Nhân viên phụ trách xử lý nước hàng ngày kiểm tra thiết bị và hệ thống đường ống, nếu phát hiện sự cố phải kịp thời báo cáo và sửa chữa.

QC kiểm tra hàng ngày dư lượng Chlorine trong nước và nước đá sau bể chứa. Kiểm tra dư lượng Chlorine ở các đầu vòi trong phân xưởng vào đầu ca sản xuất và định kỳ sau 2h. Dư lượng Chlorine phải trong khoảng 0,5- 1ppm.

QC được phân công có trách nhiệm kiểm tra và theo dõi kết quả phân tích mẫu nước, nếu có vấn đề về an toàn nguồn nước phải báo cáo ngay với Đội trưởng đội HACCP để tìm cách khắc phục. Hành động sửa chữa được ghi chép lại trong nhật ký.

QC được phân công kiểm tra lại tình trạng vệ sinh của hệ thống cung cấp nước định kỳ và sau mỗi lần làm vệ sinh.

► *Hành động sửa chữa:*

Trong trường hợp phát hiện có sự cố về quá trình xử lý và cung cấp nước, Công ty sẽ dừng sản xuất ngay lập tức để xác định thời điểm xảy ra sự cố và giữ lại tất cả sản phẩm được sản xuất trong thời gian đó có sử dụng nguồn nước đó cho tới khi phát hiện ra nguyên nhân và có biện pháp sửa chữa để hệ thống hoạt động trở lại bình thường, đồng thời xét nghiệm sản phẩm nếu cần. Chỉ những sản phẩm đảm bảo chất lượng mới được xuất xưởng.

► *Hồ sơ lưu trữ :*

Tất cả hồ sơ ghi chép trong quá trình giám sát, kết quả xét nghiệm hoá lý, vi sinh và các biên bản có liên quan về nước và nước đá được lưu trữ trong thời gian 2 năm.

QUY PHẠM VỆ SINH - SSOP

Công ty...

(VÍ DỤ 1)

KẾ HOẠCH LẤY MẪU VÀ KIỂM TRA CHẤT LƯỢNG NƯỚC NĂM 2004

VỊ TRÍ LẤY MẪU	TẦN SUẤT LẤY MẪU	CHỈ TIÊU KIỂM TRA
Đầu nguồn	Tháng 1;7	Vì sinh, Hoá ký
Sau hệ thống xử lý	Tháng 1; 3; 5; 7; 9; 11	Vì sinh
	Tháng 1; 7	Hoá lý
Bể trữ trung gian	Tháng 1; 3; 5; 7; 9; 11	Vì sinh
Nước đá	Hàng tháng	Vì sinh

Tổng số vòi nước trong phân xưởng: 30 vòi, phân bố ở 5 khu vực
(ký hiệu A; B; C; D; E)

THÁNG	VỊ TRÍ LẤY MẪU	CÁC CHỈ TIÊU KIỂM TRA	GHI CHÚ
Tháng 1	A1; B1; C1; D1; E1	Vì sinh	
Tháng 2	A3; B3; C3; D3; E3	Vì sinh	
Tháng 3	A5; B5; C5; D5; E5	Vì sinh	
Tháng 4	A2; B2; C2; D2; E2	Vì sinh	
Tháng 5	A4; B4; C4; D4; E4	Vì sinh	
Tháng 6	A6; B6; C6; D6; E6	Vì sinh	
Tháng 7	A1; B1; C1; D1; E1	Vì sinh	
Tháng 8	A3; B3; C3; D3; E3	Vì sinh	
Tháng 9	A5; B5; C5; D5; E5	Vì sinh	
Tháng 10	A2; B2; C2; D2; E2	Vì sinh	
Tháng 11	A4; B4; C4; D4; E4	Vì sinh	
Tháng 12	A6; B6; C6; D6; E6	Vì sinh	

Ngày lập kế hoạch:

Ngày phê duyệt:

Người lập kế hoạch:

Người phê duyệt:

QUY PHẠM VỆ SINH - SSOP

(VÍ DỤ 2)

Công ty:

Địa chỉ:

SSOP2 - BỀ MẶT TIẾP XÚC VỚI THỰC PHẨM
Bao gồm dụng cụ chế biến, găng tay và yếm

1. MỤC ĐÍCH / YÊU CẦU

Các bề mặt tiếp xúc với sản phẩm phải đảm bảo và duy trì điều kiện vệ sinh tốt trước khi bắt đầu và trong thời gian sản xuất

2. ĐIỀU KIỆN HIỆN NAY CỦA CÔNG TY

Tất cả dụng cụ chế biến, bàn chế biến, khuôn khay, và các bề mặt tiếp xúc với sản phẩm của các thiết bị đều được làm bằng INOX hoặc nhôm đúc.

Dụng cụ chứa đựng như rổ, giá, thùng chứa nguyên liệu đều làm bằng nhựa.

Hoá chất tẩy tẩy rửa : Xà phòng.

Hoá chất khử trùng : Chlorine nhât 5% với hoạt tính 75%.

Hệ thống cung cấp hơi nước để làm vệ sinh các bề mặt thiết bị khó tiếp cận để cọ rửa như dây chuyền IQF.

QUY PHẠM VỆ SINH - SSOP

(VÍ DỤ 2)

3. CÁC THỦ TỤC THỰC HIỆN

3.1. Chuẩn bị:

- Lấy dụng cụ làm vệ sinh tại nơi quy định : bài chải, vòi nước, xà phòng ...
Chú ý : Tính chuyên dùng của dụng cụ vệ sinh.
- Pha dung dịch sát trùng : Pha dung dịch Chlorine 200 ppm (1 gói cân sẵn /1 thùng 200 lít).

3.2. Vệ sinh sau khi sản xuất :

3.2.1. Đối với dụng cụ chứa đựng bằng nhựa như rổ, rá, dao thớt, khuôn khay cấp đông

- Dọn hết hàng còn tồn đọng trong dụng cụ chứa.
- Rửa sạch bằng nước sạch.
- Dùng bàn chải và xà phòng cọ rửa.
- Rửa sạch xà phòng bằng nước sạch.
- Ngâm trong bồn chứa dung dịch Chlorine 200 ppm trong 15' sau đó rửa lại bằng nước sạch.
- Để dụng cụ lên giá theo qui định.



QUY PHẠM VỆ SINH - SSOP

(VÍ DỤ 2)

3.2.2. Vệ sinh và khử trùng găng tay và yếm:

- Rửa sạch bằng nước sạch.
- Dùng bàn chải và xà phòng cọ rửa sạch.
- Rửa hết xà phòng bằng nước sạch.
- Ngâm trong dung dịch Chlorine 200 ppm trong 10'.
- Rửa sạch bằng nước sạch rồi phơi cho khô nước- bảo quản nơi qui định.

** Chú ý đối với găng tay khi cọ rửa mặt ngoài xong phải lộn mặt trong ra và thực hiện các thao tác như đối với mặt ngoài.*



QUY PHẠM VỆ SINH - SSOP

(VÍ DỤ 2)

3.2.3. Vệ sinh băng tải, bàn, thùng chứa và phương tiện vận chuyển nguyên liệu, bàn thành phẩm ...

- Dọn hết hàng và tháo dỡ (đã được phép của PGĐ kỹ thuật) để có thể làm vệ sinh tất cả các phần
- Rửa sạch tạp chất bẩn bằng vòi nước sạch.
- Dội dung dịch tẩy rửa (xà phòng) lên bề mặt dụng cụ, thiết bị, băng tải. Chú ý các góc cạnh, chỗ gấp khúc, chân đỡ ...
- Dùng bàn chải chà sạch chất bẩn còn bám trên bề mặt.
- Rửa sạch dung dịch tẩy rửa bằng nước sạch.
- Dội dung dịch Chlorine 200ppm lên bề mặt và để thời gian tiếp xúc 10' sau đó rửa hết Chlorine dư bằng nước sạch.

Chú ý: Khi làm vệ sinh phải làm cả 2 mặt (mặt trong và mặt ngoài) của băng tải và thùng chứa và bàn chế biến.

3.3. Vệ sinh trước ca sản xuất:

Vệ sinh trước khi sản xuất như vệ sinh sau ca sản xuất nhưng không dùng hoá chất tẩy rửa (xà phòng).

(VÍ DỤ 2)

4. PHÂN CÔNG TRÁCH NHIỆM VÀ GIÁM SÁT

4.1. Phân công trách nhiệm:

- Công nhân khu tại mỗi khu vực phải thực hiện những qui định trên.
- Tổ trưởng tổ sản xuất chịu trách nhiệm tổ chức và kiểm tra việc thực hiện qui phạm này. QC là người kiểm tra cuối cùng việc thực hiện vệ sinh của từng tổ.
- PGĐ kỹ thuật chịu trách nhiệm tổ chức thực hiện và duy trì qui phạm này.
- Mọi bổ xung, sửa đổi đều phải được PGĐ kỹ thuật phê duyệt.



QUY PHẠM VỆ SINH - SSOP

(VÍ DỤ 2)

4.2. Biện pháp giám sát:

- QC kiểm tra lại tình trạng vệ sinh của các bề mặt dụng cụ, thiết bị ngay sau khi làm vệ sinh.
- Nếu thấy vi phạm qui trình làm vệ sinh và khử trùng đặt ra trong SSOP yêu cầu làm vệ sinh lại và ghi vào sổ theo dõi thi đua khen thưởng của Công ty.
- Hàng tuần lấy mẫu trên bề mặt trang thiết bị ngay sau khi đã vệ sinh và khử trùng xong để đánh giá hiệu quả của việc làm vệ sinh và khử trùng.
- Những đánh giá, nhận xét, biện pháp sửa chữa được ghi lại trong biểu mẫu theo dõi vệ sinh hàng ngày.

4.3. Lưu trữ hồ sơ:

- Báo cáo giám sát vệ sinh hàng ngày.
- Báo cáo hành động sửa chữa khi có vi phạm.
- Các kết quả vi sinh của các mẫu lấy trên bề mặt dụng cụ thiết bị sau khi làm vệ sinh và khử trùng.
- Hồ sơ trên được lưu trữ trong 2 năm.

Ngày xét duyệt: 16/3/2006

Người xét duyệt:

QUY PHẠM VỆ SINH - SSOP

Ví dụ: Biểu mẫu ghi chép
Biểu số/ Form No: 1

BÁO CÁO VỆ SINH ĐỊNH KỲ Periodical sanitation audit form

TT	Điều kiện / nội dung	Tần suất	Ngày	Người thực hiện	Nhận xét
1	Vệ sinh nguồn nước - Chà rửa lưới lọc. - Chà rửa bể lọc, bể chứa.	10 ngày/ lần			
2	Vệ sinh nhà xưởng - Xịt côn trùng trong phân xưởng cuối ngày sản xuất. - Chà rửa nền nhà bằng xà bông và nước pha Cholorine 200 ppm (buổi sáng trước ca sản xuất). - Lau kính cửa, quét trần.	1 tuần / lần 1 tuần / lần 1 tuần / lần			
3	Vệ sinh nhà vệ sinh công nhân - Xịt diệt côn trùng (buổi tối). - Chà rửa nhà vệ sinh và dụng cụ bằng xà bông và Cholorine 200 (buổi sáng hôm sau).	1 tuần / lần 1 tuần / lần			
4	Chà rửa nền nhà, phân xưởng, phòng thay đồ bằng Cholorine 200 ppm	1 tháng / lần			
5	Vệ sinh kho bảo quản nguyên liệu	1 tháng/ lần			
6	Vệ sinh kho bao bì sắp xếp, quét dọn	1/ 2 tháng/ lần			
7	Vệ sinh kho thành phẩm	1 tháng/ lần			
8	Vệ sinh xung quanh xí nghiệp	1 tuần/ lần			
9	Kiểm tra hồ ga - diệt côn trùng				

QC kiểm tra

Trưởng AC

Phó giám đốc SX

QUY PHẠM VỆ SINH - SSOP

Tên xí nghiệp: Công ty

Biểu số/ Form No 2, vệ sinh cá nhân (personnel hygiene)

BIỂU MẪU KIỂM TRA VỆ SINH HÀNG NGÀY

Daily sanitation audit form

Ngày: ... tháng ... năm ...

(Ghi chú: Đạt yêu cầu: "Đ", không đạt yêu cầu: "K")

TT	Điều kiện / nội dung	(Đ/K)	(Đ/K)	(Đ/K)	Nhận xét/ hành động sửa chữa
1	Bảo hộ lao động				
a	Đầy đủ				
b	Sạch và trong tình trạng tốt				
2	Tình trạng sức khỏe công nhân				
	Không có dấu hiệu mang bệnh có thể lây nhiễm cho sản phẩm				
3	Thực hiện vệ sinh				
a	Rửa tay trước khi sản xuất				
b	Móng tay dài, sơn móng tay, đeo nữ trang ...				
c	Khạc nhổ, hút thuốc, đồ ăn trong phân xưởng ...				
4	Phòng thay BHLĐ & phòng giặt				
5	Thiết bị rửa và khử trùng tay				
a	Sạch và bảo trì tốt				
b	Đầy đủ xà bông, khăn lau tay				
c	Bồn nhúng ửng: - Đảm bảo nồng độ Chlorine (200 ppm) - Thay nước trước ca sản xuất				
6	Khu vực vệ sinh công nhân				
a	Sạch và bảo trì tốt				
b	Thiết bị rửa và khử trùng tay: đầy đủ và bảo trì tốt.				

QC kiểm tra

Quản đốc

Trưởng QC

Phó giám đốc SX

QUY PHẠM VỆ SINH - SSOP

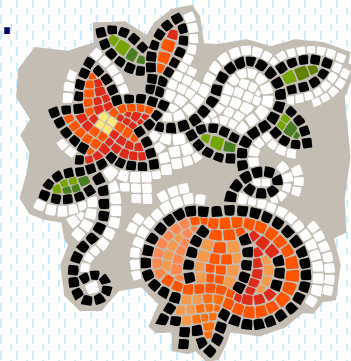
TIẾN TRÌNH THỰC HIỆN SSOP

Bước	Hoạt động	Tháng 1					...
1	Tập hợp và tổng hợp các tài liệu hiện có liên quan đến mỗi lĩnh vực.						
2	- Mô tả các điều kiện cơ bản cho từng lĩnh vực (dự thảo 1) - Thẩm tra/ khẳng định với các phòng ban chức năng.						
3	Công nhận hiệu lực các điều kiện cơ bản bằng cách so với các yêu cầu của văn bản pháp quy. Quyết định nâng cấp cụ thể nếu thấy cần.						
4	- Xác minh thủ tục và mô tả biện pháp cần thiết cho mỗi lĩnh vực. - Liệt kê các tài liệu khác cần được biên soạn hay cung cấp (sơ đồ, các đặc tính kỹ thuật. - Đánh giá năng lực và các nhu cầu cần hỗ trợ để xây dựng thủ tục, phương pháp và các tài liệu khác. - Xem xét và nêu đề xuất về nhu cầu đào tạo nhân viên.						
5	- Khẳng định bước 4 với các phòng ban chức năng và ban lãnh đạo. - Thống nhất xem ai sẽ tham gia vào quá trình này.						
6	- Xây dựng kế hoạch đào tạo cụ thể. - Xác định nhân sự, người hướng dẫn, lịch trình. - Triển khai đào tạo.						
7	- Xác định nhu cầu cụ thể về trang thiết bị. - Đánh giá kỹ thuật và thực hiện mua sắm.						
8	- Xây dựng Dự thảo lần 1 về thủ tục và biện pháp. - Thu thập ý kiến đóng góp. Xây dựng Dự thảo 2.						
9	- Xây dựng dự thảo lần 1 về các hồ sơ ghi chép liên quan. - Thu thập ý kiến đóng góp. Sửa đổi dự thảo.						
10	Thực hiện kế hoạch (khi các dự thảo được chấp nhận)						
11	Tổ chức hội thảo trao đổi thông tin/ đào tạo cho các nhân viên trong các bộ phận liên quan.						
12	Thử nghiệm thực tế các thủ tục/ phương pháp và các mẫu biểu có liên quan.						
13	Công nhận hiệu lực: - Kinh nghiệm thực tế thu được qua phỏng vấn hoặc đánh giá các mẫu biểu đã được điền đầy đủ. - Xác định tiêu chuẩn và phương pháp.						
14	- Sửa đổi các thủ tục, biện pháp, biểu mẫu. - Thử nghiệm thực tế và đánh giá công nhận hiệu lực lại.						



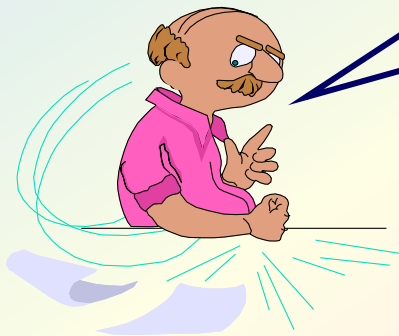
7 NGUYÊN TẮC HACCP

1. PHÂN TÍCH MỖI NGUY VÀ XÁC ĐỊNH CÁC BIỆN PHÁP PHÒNG NGỪA.
2. XÁC ĐỊNH KIỂM SOÁT TỚI HẠN.
3. THIẾT LẬP CÁC GIỚI HẠN TỚI HẠN.
4. GIÁM SÁT ĐIỂM KIỂM SOÁT TỚI HẠN.
5. CÁC HÀNH ĐỘNG SỬA CHỮA.
6. CÁC THỦ TỤC THẨM TRA.
7. CÁC THỦ TỤC LƯU TRỮ HỒ SƠ.



NGUYÊN TẮC 1. PHÂN TÍCH MỐI NGUY & XÁC ĐỊNH CÁC BIỆN PHÁP PHÒNG NGỪA

Đây là nguyên tắc đầu tiên, là bước cơ bản của hệ thống HACCP



PHÂN TÍCH MỐI NGUY VÀ XÁC ĐỊNH CÁC BIỆN PHÁP PHÒNG NGỪA

NỘI DUNG CHÍNH

1. NHẬN DIỆN VÀ LIỆT KÊ CÁC MỐI NGUY TIỀM ẨN

- 1.1. Các mối nguy sinh học
- 1.2. Các mối nguy hóa học
- 1.3. Các mối nguy vật lý

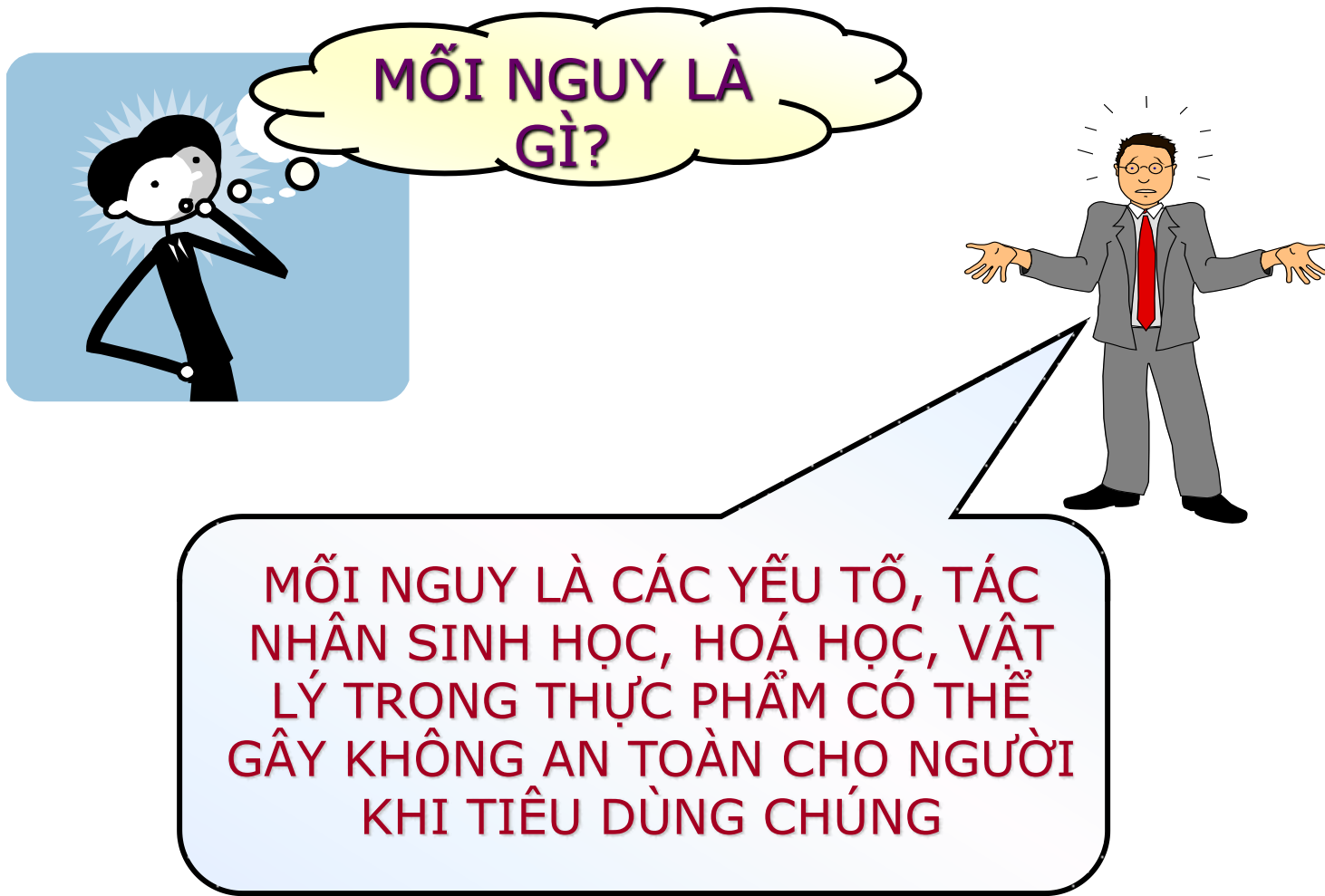
2. ĐÁNH GIÁ MỐI NGUY

- 2.1. Phương pháp đánh giá mối nguy
- 2.2. Bảng phân tích mối nguy

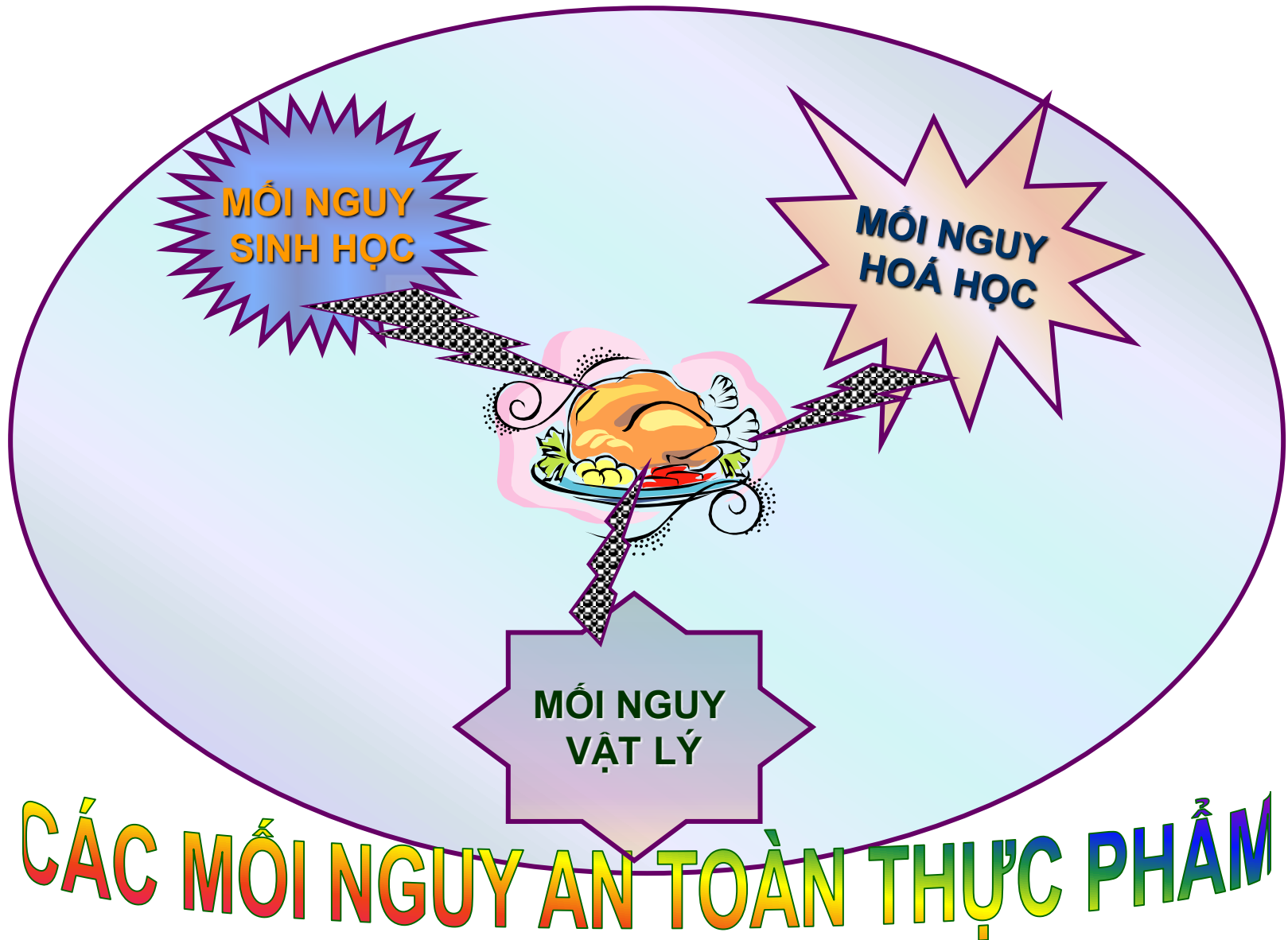
3. XÁC ĐỊNH CÁC BIỆN PHÁP KIỂM SOÁT, PHÒNG NGỪA

- 3.1. Các biện pháp kiểm soát các mối nguy sinh học
- 3.2. Các biện pháp kiểm soát phòng ngừa các mối nguy hóa học
- 3.3. Các biện pháp kiểm soát kiểm soát phòng ngừa các mối nguy vật lý

PHÂN TÍCH MỐI NGUY VÀ XÁC ĐỊNH CÁC BIỆN PHÁP PHÒNG NGỪA



PHÂN TÍCH MỐI NGUY VÀ XÁC ĐỊNH CÁC BIỆN PHÁP PHÒNG NGỪA



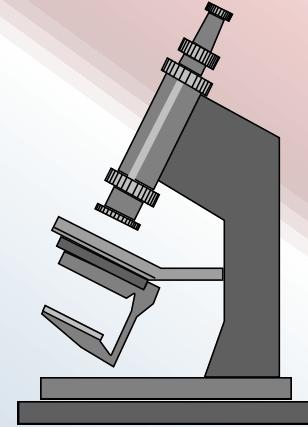
PHÂN TÍCH MỐI NGUY VÀ XÁC ĐỊNH CÁC BIỆN PHÁP PHÒNG NGỪA

MỐI NGUY SINH HỌC

1. MỐI NGUY VI KHUẨN

Các vi khuẩn gây bệnh thường gặp:

- ~ *Campylobacter jejuni*;
- ~ *Clostridium botulinum*;
- ~ Các loại *Salmonella*;
- ~ *Shigella*;
- ~ *Staphylococcus aureus*;
- ~ *Vibrio cholerae*;
- ~ *Vibrio parahaemolyticus*;
- ~ *Vibrio vulnificus*;
- ~ *Yersinia enterocolitica*.



2. MỐI NGUY VIRUS

Hepatitis A virus, HAV, RNA picornavirus, hepatitis E virus, RNA virus, norovirus, Rotavirus.

3. MỐI NGUY KÝ SINH TRÙNG VÀ ĐỘNG VẬT NGUYÊN SINH

- ~ Giun tròn (Nematodes);
- ~ Sán dây (Cestodes);
- ~ Sán lá (Trematodes);
- ~ Động vật nguyên sinh.

PHÂN TÍCH MỐI NGUY VÀ XÁC ĐỊNH CÁC BIỆN PHÁP PHÒNG NGỪA

MỐI NGUY HOÁ HỌC

1. CÁC HOÁ CHẤT CÓ SẴN TRONG TỰ NHIÊN

Mycotoxin, Scombrotoxin, Ciguatoxin, Gempilotoxin, Tetrodotoxin, độc tố trong nhuyễn thể, độc tố trong nấm, pyrrolizidine alkaloids, Phytohaemagglutinin... Các hoá chất này có trong nhiều loại động thực vật (cá dầu, cá nóc, tảo...)

2. CÁC HOÁ CHẤT CHỦ YẾU THÊM VÀO THỰC PHẨM

- Chất phụ gia thực phẩm: bảo quản, tạo nhũ, tăng cường độ chua...
- Chất hỗ trợ chế biến: Formaldehyde
- Các chất tăng cường: các loại vitamin, các khoáng chất, các axit đặc biệt...

3. CÁC HOÁ CHẤT DO VÔ TÌNH BỊ NHIỄM VÀO THỰC PHẨM

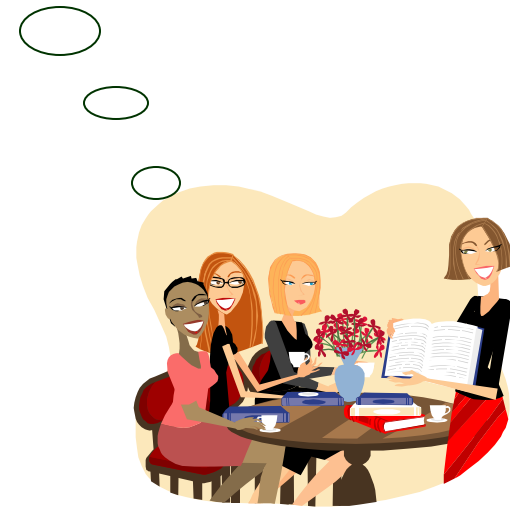
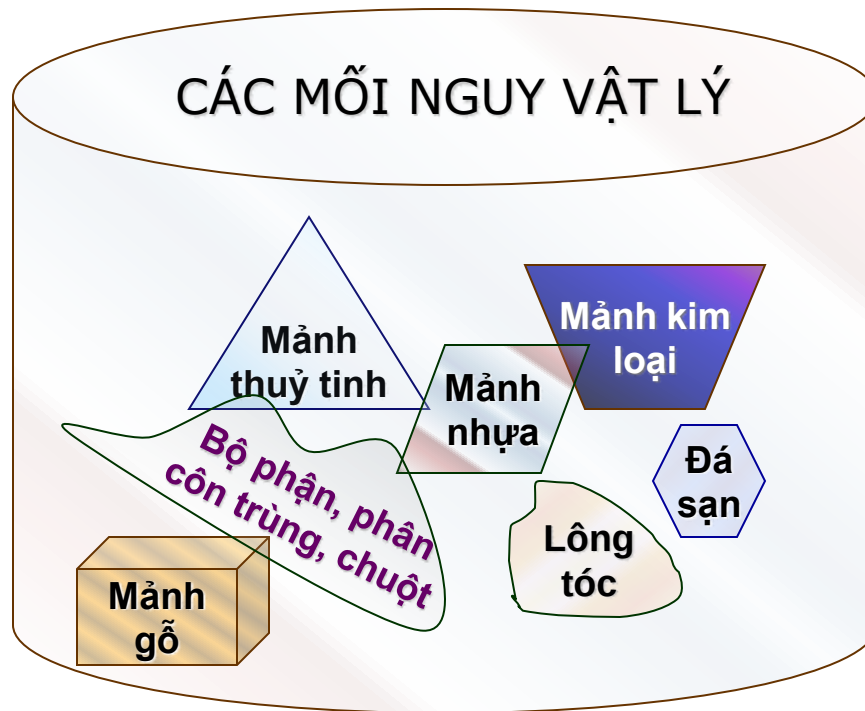
- Dư lượng chất trừ sâu;
- Dư lượng kháng sinh, hormone;
- Các hoá chất nhiễm bẩn tự nhiên khác.



PHÂN TÍCH MỐI NGUY VÀ XÁC ĐỊNH CÁC BIỆN PHÁP PHÒNG NGỪA

MỐI NGUY VẬT LÝ

- Mối nguy vật lý không nguy hiểm hơn mối nguy sinh học và hoá học nhưng lại dễ nhận thấy nhất, ảnh hưởng trực tiếp, tức thì tới người sử dụng và bị người tiêu dùng phản nản nhiều nhất.



PHÂN TÍCH MỐI NGUY VÀ XÁC ĐỊNH CÁC BIỆN PHÁP PHÒNG NGỪA

ĐÁNH GIÁ MỐI NGUY

TIÊU CHÍ ĐÁNH GIÁ MỐI NGUY

- Mức độ nghiêm trọng của mối nguy
- Độ rủi ro (khả năng xuất hiện mối nguy trong thực tế) của mối nguy.

TÀI LIỆU ĐỂ XÁC ĐỊNH MỐI NGUY ĐÁNG KỂ

- ▣ Các thông tin, thông báo dịch tễ học.
- ▣ Các tiêu chuẩn, quy định, hướng dẫn.
- ▣ Các luật lệ, quy phạm.
- ▣ Các thông tin khoa học quốc tế, quốc gia.
- ▣ Kinh nghiệm thực tiễn.
- ▣ Các ý kiến khách hàng.
- ▣ Các tài liệu khác có liên quan.



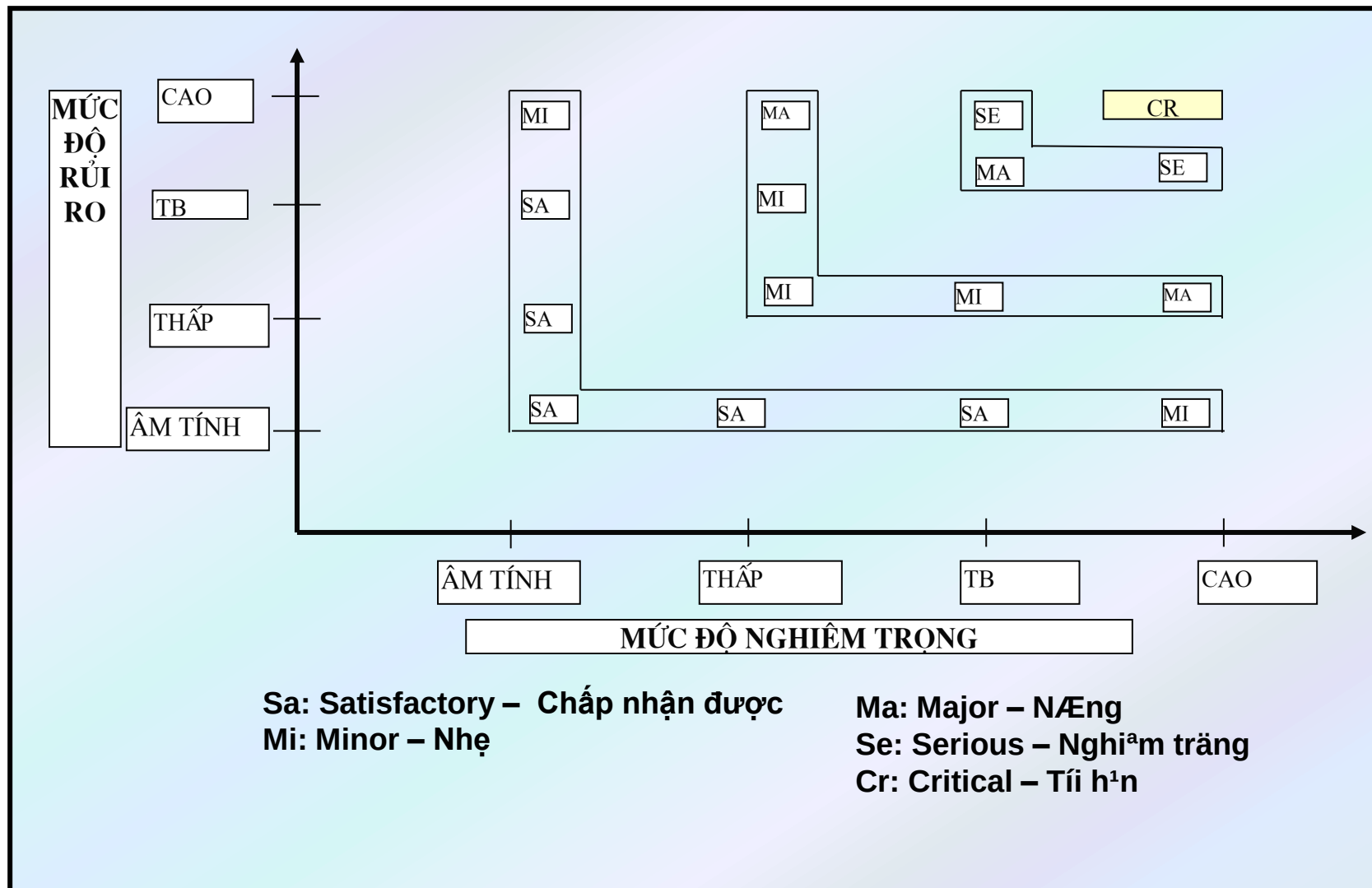
PHÂN TÍCH MỐI NGUY VÀ XÁC ĐỊNH CÁC BIỆN PHÁP PHÒNG NGỪA

BẢNG PHÂN ĐỘ MỨC ĐỘ NGHIÊM TRỌNG ĐỐI VỚI MỐI NGUY VI SINH VẬT GÂY BỆNH

Cao	Trung bình	Thấp
-Clostridium botulinum các chủng A, B, E, F - Salmonella typhi; paratyphi A, B - Shigella dysenteriac -Brucella melitensis, B, suis - E, Coli 0157: H7 -Vibrio cholerae 01, Vibrio vulfinicus -Tania solium -Trichinella spiralis -Staphylococcus aureus	-Listeria monocytogens -Salmonella spp, Shigella spp, Campylobacter jejuni -EEC -Streptococcus pyogenes -Rotavirus, Norwalk virus, SRV, hepatitis A và E -Yersinia entocolitica -Diphylobothrium latum -Ascaris lumbricoides -Cryptosporidium latum -Brucela aborus, Giardia lamblia -Plesiomonas shigelloides -Vibrio parahaemolyticus	-Tarnisa saginata -CL.perfringens -Bacillus cereus

PHÂN TÍCH MỐI NGUY VÀ XÁC ĐỊNH CÁC BIỆN PHÁP PHÒNG NGỪA

BIỂU ĐỒ HAI CHIỀU ĐÁNH GIÁ MỐI NGUY



PHÂN TÍCH MỐI NGUY VÀ XÁC ĐỊNH CÁC BIỆN PHÁP PHÒNG NGỪA

SƠ ĐỒ MATRIX ĐÁNH GIÁ MỐI NGUY

R					
Mức độ rủi ro (Risk – R)	1.000	RS = 10.000	RS = 100.000	RS = 1.000.000	
	100	RS = 1.000	RS = 10.000	RS = 100.000	
	10	RS = 100	RS = 1.000	RS = 10.000	
		10	100	1.000	S
Mức độ nghiêm trọng (Severity – S)					

PHÂN TÍCH MỐI NGUY VÀ XÁC ĐỊNH CÁC BIỆN PHÁP PHÒNG NGỪA

BẢNG TỔNG HỢP PHÂN TÍCH MỐI NGUY ĐÁNG KỂ DỰA TRÊN HAI BIẾN SỐ (R) VÀ (S)

NHÓM	KHẢ NĂNG XẢY RA (RISK)	TÍNH NGHIÊM TRỌNG (SEVERITY)	MỐI NGUY CÓ ĐÁNG KỂ HAY KHÔNG?
A	Thấp (T)	Thấp (T)	Không
B	Thấp (T) Thấp (T) Vừa (V) Cao (C)	Vừa (V) Cao (C) THấp (T) THấp (T)	? Tùy từng trường hợp ? Tùy từng trường hợp ? Tùy từng trường hợp ? Tùy từng trường hợp
C	Vừa (V) Vừa (V) Cao (C) Cao (C)	Vừa (V) Cao (C) Vừa (V) Cao (C)	Đáng kể Đáng kể Đáng kể Đáng kể

PHÂN TÍCH MỐI NGUY VÀ XÁC ĐỊNH CÁC BIỆN PHÁP PHÒNG NGỪA

MẪU BẢNG PHÂN TÍCH MỐI NGUY

Tên xí nghiệp: Địa chỉ:			Tên sản phẩm: Cách phân phối và bảo quản: Cách sử dụng: Đối tượng sử dụng:		
Thành phần / công đoạn chế biến	Xác định mối nguy tiềm ẩn xâm nhập vào, được kiểm soát tăng lên ở công đoạn này	Có mối nguy an toàn thực phẩm đáng kể không? (Có / không)	Diễn giải cho quyết định ở cột 3	Biện pháp phòng ngừa nào được áp dụng để phòng ngừa mối nguy đáng kể	Công đoạn này có là điểm kiểm soát tới hạn không? (Có/ không)
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
	Sinh học				
	Hoá học				
	Vật lý				
	Sinh học				
	Hoá học				
	Vật lý				
	Sinh học				
	Hoá học				
	Vật lý				
Ngày: Người soạn:			Ngày: Người phê duyệt:		

Cột 1: Tên công đoạn, nguyên liệu

Cột 2: Tên các mối nguy được nhận diện

Cột 3: Kết quả đánh giá mối nguy có đáng kể hay không (có/ không)

Cột 4: Lý giải tại sao có kết quả đánh giá ở cột 3

Cột 5: Các biện pháp phòng ngừa mối nguy đáng kể

Cột 6: Ghi kết quả xác định có phải là CCP không (Có/ không)

PHÂN TÍCH MỐI NGUY VÀ XÁC ĐỊNH CÁC BIỆN PHÁP PHÒNG NGỪA

CÁC BIỆN PHÁP KIỂM SOÁT, PHÒNG NGỪA



Các biện pháp phòng ngừa là các hành động hoặc hoạt động có thể dùng để ngăn chặn, loại bỏ hoặc giảm thiểu các mối nguy an toàn thực phẩm đến mức có thể chấp nhận được

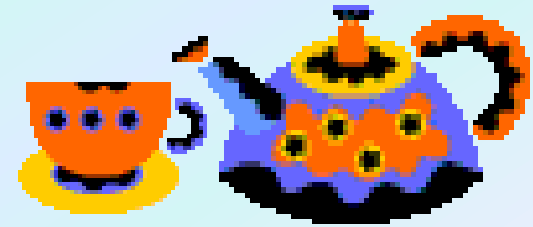
PHÂN TÍCH MỐI NGUY VÀ XÁC ĐỊNH CÁC BIỆN PHÁP PHÒNG NGỪA

CÁC BIỆN PHÁP KIỂM SOÁT, PHÒNG NGỪA

CÁC BIỆN PHÁP KIỂM SOÁT CÁC MỐI NGUY SINH HỌC

1. Biện pháp phòng ngừa đối với vi khuẩn

- ✳ Kiểm soát thời gian và nhiệt độ
- ✳ Sử dụng quá trình gia nhiệt, nấu
- ✳ Làm lạnh, cấp đông
- ✳ Lên men hoặc kiểm soát pH
- ✳ Ướp muối hoặc một số phụ gia khác
- ✳ Sấy khô
- ✳ Kiểm soát nguồn nguyên liệu



2. Với virus

Phương thức tốt nhất để diệt virus là nấu chín.

3. Với ký sinh trùng

- ✳ Kiểm soát chế độ dinh dưỡng và môi trường sống của vật nuôi, hạn chế sự xâm nhập của ký sinh trùng
- ✳ Để thực phẩm trên bàn với cường độ chiếu sáng lớn để phát hiện và loại bỏ ký sinh trùng
- ✳ Khử trùng bằng hoá chất
- ✳ Gia nhiệt bằng cách nấu chín thực phẩm
- ✳ Sấy khô hoặc cấp đông

PHÂN TÍCH MỐI NGUY VÀ XÁC ĐỊNH CÁC BIỆN PHÁP PHÒNG NGỪA

CÁC BIỆN PHÁP KIỂM SOÁT, PHÒNG NGỪA

CÁC BIỆN PHÁP KIỂM SOÁT PHÒNG NGỪA CÁC MỐI NGUY HOÁ HỌC

1. Đối với nguyên liệu và thành phần nhạy cảm

- ☀ Kiểm soát tại vùng nuôi
 - + Đầu tư kiểm soát tại vùng nguyên liệu
 - + Kiểm tra nguyên liệu tại doanh nghiệp.



2. Đối với mối nguy từ hoá chất chủ ý thêm vào

- ☀ Kiểm soát nguồn (loại hoá chất, chất lượng...)
- ☀ Kiểm soát sản xuất bằng GMP (pha chế, sử dụng, ghi nhãn...)

3. Các mối nguy từ các hoá chất độc do vô tình nhiễm phải

Cần kiểm soát sản xuất bằng quy phạm vệ sinh để hạn chế sự lây nhiễm ở mức thấp nhất.

PHÂN TÍCH MỐI NGUY VÀ XÁC ĐỊNH CÁC BIỆN PHÁP PHÒNG NGỪA

CÁC BIỆN PHÁP KIỂM SOÁT, PHÒNG NGỪA

CÁC BIỆN PHÁP PHÒNG NGỪA CÁC MỐI NGUY VẬT LÝ

- ☀ Kiểm soát nguồn (Chứng chỉ của bên cung cấp và kiểm tra nguyên liệu khi mua)
- ☀ Kiểm soát sản xuất (với sự hỗ trợ của các thiết bị dò tìm kim loại, màng lọc, tinh lọc, tia X...)



PHÂN TÍCH MỐI NGUY VÀ XÁC ĐỊNH CÁC BIỆN PHÁP PHÒNG NGỪA

BẢNG PHÂN TÍCH MỐI NGUY CÔNG TY CHẾ BIẾN RAU QUẢ TAM DƯƠNG SẢN XUẤT DỨA ĐÓNG HỘP



Nguyên liệu/ công đoạn chế biến	Xác định mối nguy tiềm ẩn	Mối nguy có đáng kể không (có/ không)	Lý giải nhận định của bạn ở cột 3	Áp dụng biện pháp phòng ngừa nào để ngăn chặn mối nguy đáng kể	Công đoạn này có phải là CCP không (có/ không)
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
Tiếp nhận dứa quả tươi	Sinh học: vi sinh vật gây bệnh	Không	Kiểm tra, phân loại nguyên liệu để loại trừ dứa dập, nát, thối, hồng		
	Hoá học: tồn dư thuốc trừ sâu, diệt có	Có	Hoá chất trừ sâu diệt có sử dụng trong quá trình trồng trọt có thể tích lũy ở vỏ quả	- Kiểm soát sử dụng thuốc trừ sâu ở vùng trồng - Kiểm soát thời gian cách ly tới thu hoạch - Các bước gọt vỏ, lấy mắt rửa có thể loại bỏ mối nguy này	
	Vật lý: Tạp chất có thể nhiễm từ mắt dứa	Không	Kiểm soát khâu gọt vỏ, lấy mắt		
Kho mát (nguyên liệu)	Sinh học: không				
	Hoá học: không				
	Vật lý: không				
Tiếp nhận thành phần khô	Sinh học: không				
	Hoá học: không				
	Vật lý: có thể lẫn tạp chất trong đường	Không	- Không nhập đường rời - Kiểm tra bao bì		
Kho hàng khô	Sinh học: không				
	Hoá học: không				
	Vật lý: không				
Tiếp nhận vật liệu bao gói	Sinh học: vi khuẩn gây bệnh	Không	Chưa xảy ra bao giờ		
	Hoá học: dính dầu mỡ	Không	Khâu rửa sẽ loại bỏ mối nguy này		
	Vật lý: mảnh kim loại	Không	Kiểm tra và khâu rửa loại bỏ mối nguy này		
Kho hàng khô	Sinh học: không				
	Hoá học: không				
	Vật lý: không				

PHÂN TÍCH MỐI NGUY VÀ XÁC ĐỊNH CÁC BIỆN PHÁP PHÒNG NGỪA

BẢNG PHÂN TÍCH MỐI NGUY CÔNG TY CHẾ BIẾN RAU QUẢ TAM DƯƠNG SẢN XUẤT DỨA ĐÓNG HỘP



(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
Phân loại dưa quả	Sinh học: vi khuẩn gây bệnh	Không	Loại bỏ các quả thối ủng, bầm dập		
	Hoá học: không				
	Vật lý: không				
Gọt bỏ, lấy mắt, khoét lõi, bỏ cuống	Sinh học: vi khuẩn gây bệnh	Không	Kiểm soát bằng SSOP (nước sạch, tay công nhân, dụng cụ chứa đựng sạch, dao gọt, bàn chế biến vệ sinh)		
	Hoá học: dư lượng thuốc trừ sâu	Không	Kiểm soát bằng GMP và SSOP		
	Vật lý: Tạp chất từ mắt, sót vỏ	Không	- Kiểm tra soát mắt, vỏ - Khâu rửa sẽ loại bỏ		
Rửa	Sinh học: nhiễm vi sinh gây bệnh	Không	Kiểm soát bằng SSOP		
	Hoá học: dư lượng thuốc sát trùng	Không	Kiểm soát bằng SSOP		
	Vật lý: không				
Làm khô	Sinh học: nhiễm vi sinh gây bệnh	Có	Có thể nhiễm từ môi trường phương tiện làm khô, bề mặt băng chuyền	Khâu hấp thanh trùng sẽ loại bỏ nguy cơ này	
	Hoá học: không	Không			
	Vật lý: nhiễm tạp chất		Sử dụng phương pháp làm khô thích hợp		
Cắt khoanh	Sinh học: nhiễm vi sinh gây bệnh	Không	Có thể nhiễm từ bàn chế biến, dao, tay công nhân và bề mặt băng chuyền	Khâu hấp thanh trùng sẽ loại bỏ nguy cơ này	
	Hoá học: không				
	Vật lý: không				
Rửa hộp và làm khô	Sinh học: nhiễm vi sinh gây bệnh	Không	Thiết bị rửa tự động, đảm bảo vệ sinh		
	Hoá học: chất tẩy rửa	Không	Theo trình tự rửa gia nhiệt, tráng, làm khô không sót chất tẩy rửa		
	Vật lý: không				

BẢNG PHÂN TÍCH MỐI NGUY CÔNG TY CHẾ BIẾN RAU QUẢ TAM DƯƠNG SẢN XUẤT DỨA ĐÓNG HỘP



(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
Vào hộp	Sinh học: nhiễm vi sinh gây bệnh	Không	Vào hộp thủ công nhiễm vi sinh vật từ tay, từ dụng cụ chứa hoặc bề mặt tiếp xúc của thiết bị tự động không sạch	Khâu hấp thanh trùng sẽ loại bỏ nguy cơ này	
	Hoá học: không				
	Vật lý: nhiễm dị vật	Không	Kiểm soát bằng SSOP		
Xử lý nước	Sinh học: nhiễm vi sinh gây bệnh sống sót	Không	Kiểm soát bằng SSOP		
	Hoá học: lượng clo dư	Không	Kiểm soát bằng SSOP		
	Vật lý: không				
Đầu trộn và hoà tan thành phần khô và phụ gia	Sinh học: nhiễm vi sinh gây bệnh sống sót	Không	Kiểm soát bằng SSOP và kiểm tra thành phần		
	Hoá học: - lượng clo dư - Chất phụ gia vượt quá giới hạn cho phép	Không	- Kiểm soát bằng GMP - Chất lượng phụ gia (axit benzonitric và muối của nó axit ascorbic, axit sorbic và muối của nó) - Nồng độ sử dụng (dưới giới hạn tối đa cho phép)		
	Vật lý: nhiễm tạp chất dung dịch pha	Không	Kiểm soát bằng GMP (dung dịch được lắng lọc màng lọc trước khi nạp vào hộp)		
Bổ sung dung dịch nước đường	Sinh học: vi sinh gây bệnh	Không	Kiểm soát bằng SSOP		
	Hoá học: nồng độ phụ gia, clo dư	Không	Kiểm soát bằng GMP và SSOP		
	Vật lý: không	Không			
Ghép mí	Sinh học: vi sinh gây bệnh	Có	Có thể nhiễm từ nắp vỏ và môi trường hoặc do hở mí, vi sinh vật gây bệnh xâm nhập vào sản phẩm trong quá trình bảo quản	Đảm bảo quy trình ghép mí: - Hút khí - Thời gian - Nhiệt độ - Áp suất Đảm bảo độ kín khi ghép	
	Hoá học: không				
	Vật lý: không				

BẢNG PHÂN TÍCH MỖI NGUY CÔNG TY CHẾ BIẾN RAU QUẢ TAM DƯƠNG SẢN XUẤT DỨA ĐÓNG HỘP



(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
Hấp thanh trùng	Sinh học: vi sinh gây bệnh sống sót	Có	Nhóm vi khuẩn kỵ khí chịu nhiệt như Clostridium có thể sống sót	Đảm bảo quy trình thanh trùng: - Nhiệt độ hấp - Thời gian hấp	
	Hoá học: không				
	Vật lý: không				
Làm nguội	Sinh học: vi sinh gây bệnh	Có	Có thể một lượng nước nhỏ rỉ vào hộp do vỏ hộp dẫn nở ở nhiệt độ cao và co lại nhiệt độ làm nguội	Kiểm soát bằng SSOP (xử lý clo nước chế biến)	
	Hoá học: clo dư trong nước	Có	Lý do như trên	Kiểm soát lượng clo dư < 5ppm	
	Vật lý: không	Không			
Dán nhãn đóng kiện	Sinh học: không				
	Hoá học: chất bảo quản	Không	- Kiểm tra bằng GMP ở công đoạn pha trộn - Công bố đầy đủ trên nhãn thông báo cho người tiêu dùng		
	Vật lý: không				
Bảo quản	Sinh học: Vi khuẩn gây bệnh phát triển	Không	Không thể phát triển trong môi trường đồ hộp nếu hấp thanh trùng đạt hiệu quả và không hở mí		
	Hoá học: không				
	Vật lý: không				
Vận chuyển	Sinh học: không				
	Hoá học: không				
	Vật lý: không				

- Tên công ty: **C.ty chế biến rau quả Tam Dương**
 - Địa chỉ: **thị trấn Tam Dương, Vĩnh Phúc**
 - Người lập: **Nguyễn Thị Vân** và đội HACCP
 - Người phê duyệt: **Trần Văn Bình** - Phó giám đốc, Đội trưởng Đội HACCP
 - Ngày lập: **21/03/2004**
 - Ngày duyệt: **24/03/2004**

- Sản phẩm: **dứa khoanh đóng hộp trong dung dịch nước**
 - Bảo quản và phân phối: **Bảo quản mát**
 - Mục đích sử dụng: **ăn liền, tráng miệng và giải khát**

PHÂN TÍCH MỐI NGUY VÀ XÁC ĐỊNH CÁC BIỆN PHÁP PHÒNG NGỪA

BẢNG PHÂN TÍCH MỐI NGUY XÍ NGHIỆP ĐÔNG LẠNH ABC

Tên xí nghiệp: XÍ NGHIỆP ĐÔNG LẠNH ABC Địa chỉ: HUYỆN X, TỈNH Y			Tên sản phẩm: TÔM BIÊN LƯỢC BỎ VỎ ĐÔNG IQF Cách phân phối và bảo quản: Bảo quản ở ≤ -18 độ C Cách sử dụng: ăn liền Đối tượng sử dụng: Đại chúng		
Thành phần/ Công đoạn chế biến	Xác định mối nguy tiềm ẩn xâm nhập vào, được kiểm soát hoặc tăng lên ở công đoạn này	Mối nguy ATTP có đáng kể không? (C/K)	Diễn giải cho quyết định ở cột 3	Biện pháp phòng ngừa nào có thể được áp dụng để phòng ngừa mối nguy đáng kể	Công đoạn này có phải là điểm kiểm soát tới hạn không? (C/K)
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
Tiếp nhận nguyên liệu	SINH HỌC: * VSV gây bệnh hiện diện trên nguyên liệu	C	*Tôm nguyên liệu có thể bị nhiễm VSV gây bệnh từ môi trường khai thác, trong quá trình bảo quản và vận chuyển về xí nghiệp	*Công đoạn lược theo sau sẽ tiêu diệt hết VSV gây bệnh	
	HOÁ HỌC: *Sulfite	C	*Sulfite dùng bảo quản nguyên liệu có thể gây dị ứng cho người tiêu dùng	*Chỉ nhận những lô nguyên liệu có kết quả thử bằng giấy giấy thử âm tính	
	VẬT LÝ: *Mảnh kim loại	C	*Mảnh kim loại có thể nhiễm vào từ môi trường khai thác, trong quá trình bảo quản và vận chuyển và xí nghiệp	*Công đoạn dò kim loại theo sau sẽ loại trừ hết mảnh kim loại có thể có trong sản phẩm	
Rửa 1	SINH HỌC: * Nhiễm VSV gây bệnh *VSV gây bệnh phát triển	K K	*Kiểm soát bằng SSOP *Kiểm soát bằng GMP		
	HOÁ HỌC: *Dư lượng Chlorine	K	*Kiểm soát bằng GMP		
	VẬT LÝ: Không				
Bóc vỏ	SINH HỌC: * Nhiễm VSV gây bệnh *VSV gây bệnh phát triển	K K	*Kiểm soát bằng SSOP *Kiểm soát bằng GMP		
	HOÁ HỌC: không				
	VẬT LÝ: Không				
Phân cỡ	SINH HỌC: * Nhiễm VSV gây bệnh *VSV gây bệnh phát triển	K K	*Kiểm soát bằng SSOP *Kiểm soát bằng GMP		
	HOÁ HỌC: không				
	VẬT LÝ: Không				

PHÂN TÍCH MỐI NGUY VÀ XÁC ĐỊNH CÁC BIỆN PHÁP PHÒNG NGỪA

BẢNG PHÂN TÍCH MỐI NGUY XÍ NGHIỆP ĐÔNG LẠNH ABC

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
Rửa 2	SINH HỌC: * Nhiễm VSV gây bệnh * VSV gây bệnh phát triển	K K	*Kiểm soát bằng SSOP *Kiểm soát bằng GMP		
	HOÁ HỌC: *Dư lượng Chlorine	K	*Kiểm soát bằng GMP		
	VẬT LÝ: Không				
Luộc	SINH HỌC: * VSV gây bệnh sống sót	C	*Kiểm soát bằng SSOP		
	HOÁ HỌC: không				
	VẬT LÝ: Không				
Làm nguội	SINH HỌC: * Tái nhiễm VSV gây bệnh	K	*Kiểm soát bằng SSOP		
	HOÁ HỌC: không				
	VẬT LÝ: Không				
Cấp đông	SINH HỌC: * Tái nhiễm VSV gây bệnh	K	*Kiểm soát bằng SSOP		
	HOÁ HỌC: không				
	VẬT LÝ: *Mảnh kim loại	C	*Mảnh kim loại từ băng truyền cấp đông có thể nhiễm vào sản phẩm	*Cổng đoạn dò kim loại sẽ loại bỏ	
Mạ băng	SINH HỌC: * Tái nhiễm VSV gây bệnh	K	*Kiểm soát bằng SSOP		
	HOÁ HỌC: không				
	VẬT LÝ: Không				
Cân/ đóng túi PE	SINH HỌC: * Tái nhiễm VSV gây bệnh	K	*Kiểm soát bằng SSOP		
	HOÁ HỌC: không				
	VẬT LÝ: Không				
Dò kim loại	SINH HỌC: * Tái nhiễm VSV gây bệnh	K	*Kiểm soát bằng SSOP		
	HOÁ HỌC: không				
	VẬT LÝ: *Mảnh kim loại	C	*Mảnh kim loại có thể có trong sản phẩm nếu không được loại trừ có thể gây hại cho con người	*Sử dụng máy dò kim loại để phát hiện và loại bỏ	
Đóng thùng/ Ghi nhãn	SINH HỌC: * Tái nhiễm VSV gây bệnh	K	*Kiểm soát bằng SSOP		
	HOÁ HỌC: không				
	VẬT LÝ: Không				
Bảo quản	SINH HỌC: không				
	HOÁ HỌC: không				
	VẬT LÝ: Không				
Ngày phê duyệt: 24/03/2004 Người phê duyệt: Nguyễn Văn Anh					

XÁC ĐỊNH ĐIỂM KIỂM NGUYÊN TẮC 2 SỐ TỶ HẠNH





NỘI DUNG CHÍNH

- KHÁI NIỆM ĐIỂM KIỂM SOÁT TỚI HẠN (ccp)
- MỐI LIÊN HỆ GIỮA ĐIỂM KIỂM SOÁT VÀ ĐIỂM KIỂM SOÁT TỚI HẠN
- SƠ ĐỒ QUYẾT ĐỊNH ĐIỂM KIỂM SOÁT TỚI HẠN



XÁC ĐỊNH ĐIỂM KIỂM SOÁT TỐI HẠN (CCP)



NGUYÊN TẮC 2

Điểm kiểm soát tới hạn (CCP) là điểm, bước hoặc quá trình tại đó có thể tiến hành các biện pháp kiểm soát nhằm ngăn ngừa, loại trừ hoặc giảm thiểu mối nguy đáng kể về ATTP tới mức có thể chấp nhận được.

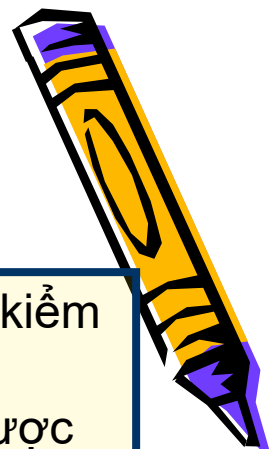
CCP CÓ THỂ LÀ ĐIỂM:

- **Nơi có thể “ngăn ngừa” mối nguy:** kiểm soát khâu chế biến, bổ sung phụ gia có thể ngăn ngừa vi khuẩn phát triển trong thành phẩm; bảo quản, ướp lạnh có thể ngăn ngừa sự phát triển của vi khuẩn gây bệnh ...
- **Nơi có thể “loại trừ” mối nguy:** quá trình làm chín có thể loại trừ vi khuẩn, virus gây bệnh, cấp đông có thể loại bỏ mối nguy về ký sinh trùng trong thủy sản ...
- **Nơi “giảm thiểu” mối nguy tới mức chấp nhận được:** có thể giảm thiểu mối nguy vật lý bằng cách lựa chọn, phân loại thủ công hoặc dùng thiết bị ...

XÁC ĐỊNH ĐIỂM KIỂM SOÁT TỐI HẠN (CCP)



NGUYÊN TẮC 2



- * Điểm kiểm soát là bất cứ điểm, bước, quá trình mà tại đ? c? thể kiểm soát các y?u tố sinh học, hoá học hoặc vật l?.
- * Nhiều điểm trong quá trình chế biến không phải là CCP có thể được xem như là CP
- * Các điểm kiểm soát CP không nằm trong phạm vi của kế hoạch HACCP, chúng thường nằm trong chương trình PRP và được kiểm soát bởi GMP, GHP (SSOP)

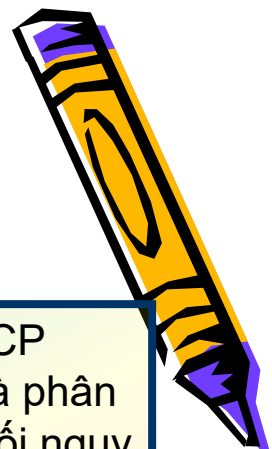
Là những điểm công đoạn hoặc quá trình mà tại đó có thể kiểm soát được các yếu tố sinh học, hoá học hoặc vật lý.

So sánh CCP và CP

Chỉ có những điểm tại đó có thể kiểm soát các mối nguy an toàn thực phẩm đáng kể mới được coi là CCP



TÍNH CHẤT CỦA CCP

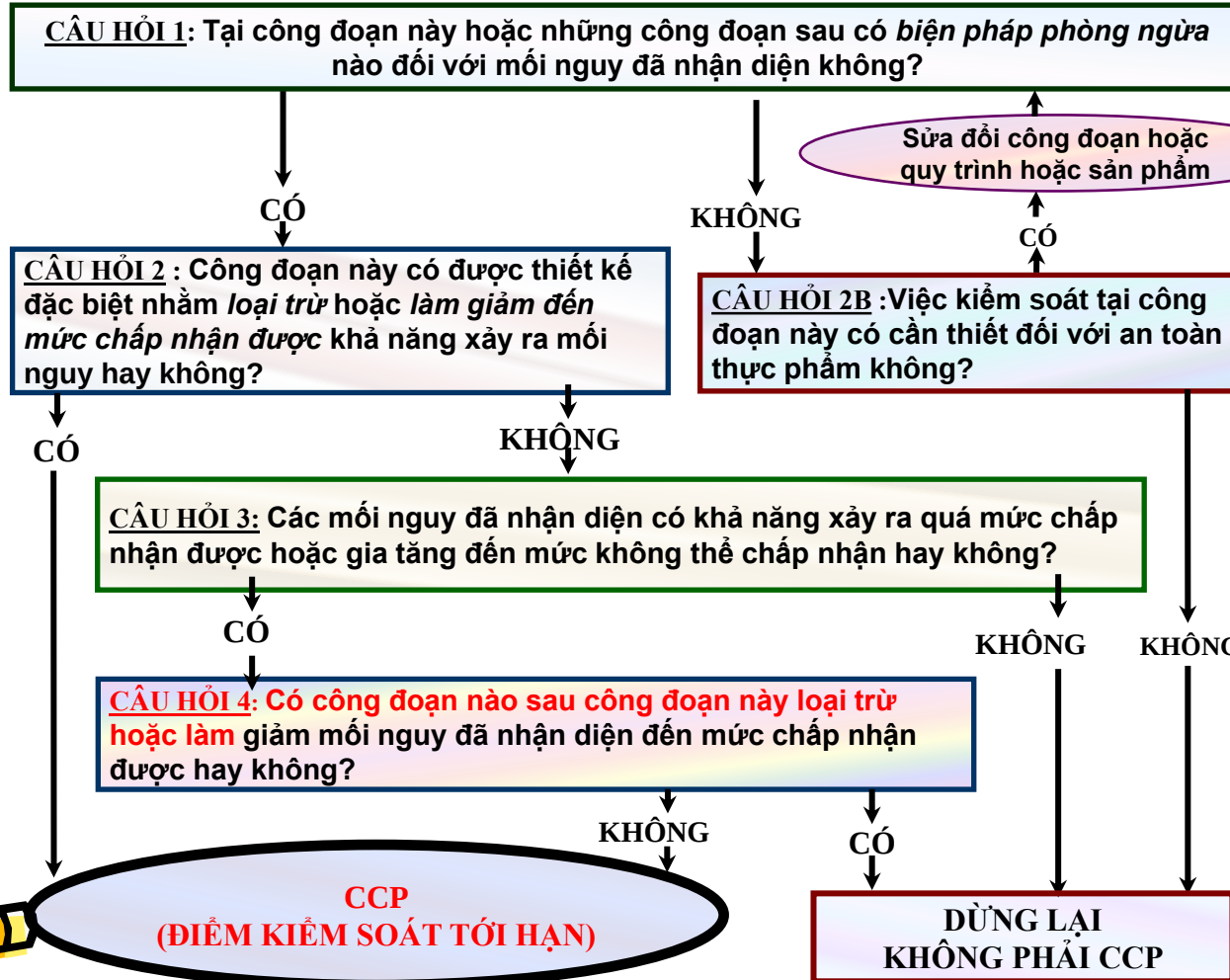


- * Một CCP có thể kiểm soát được một hoặc nhiều mối nguy. Ví dụ một CCP được thiết lập để kiểm soát lợn nguyên liệu trong dây chuyền giết mổ và phân loại thịt lợn (là nguyên liệu nhạy cảm) có thể kiểm soát các mối nguy. Mối nguy sinh học: Ký sinh trùng và các bệnh từ lợn có thể lây sang người qua sử dụng thịt lợn. Mối nguy hoá học: Dư lượng kháng sinh, dư lượng chất kích thích và dư lượng trừ sâu diệt cỏ (được tích lũy trong thịt lợn qua thức ăn chế biến từ nông sản).
- * một mối nguy đôi khi phải được kiểm soát bằng nhiều CCP. Ví dụ: Công đoạn tiếp nhận nguyên liệu có thể kiểm soát các mối nguy: Histamine trong cá ngừ; Nhiễm vi sinh vật gây bệnh; Hoá chất bảo quản (borat).
- * Điểm kiểm soát tới hạn CCP là đặc thù cho từng sản phẩm hoặc quá trình. Có trường hợp, các CCP được xác định cho một sản phẩm trong một dây chuyền sản xuất này có thể khác với các CCP cùng của sản phẩm để trên một dây chuyền sản xuất khác. Đó là vì các mối nguy đáng kể về an toàn thực phẩm và các điểm được lựa chọn để kiểm soát chúng thay đổi phụ thuộc vào: Bố trí mặt bằng xí nghiệp; Định dạng sản phẩm; Quy trình công nghệ; Thiết bị chế biến; Lựa chọn nguyên liệu, thành phần; Chương trình PRP.



XÁC ĐỊNH ĐIỂM KIỂM SOÁT TỐI HẠN (CCP)
NGUYÊN TẮC 2

Bảng sơ đồ 4 câu hỏi quyết định CCP



SƠ ĐỒ 3 CÂU HỎI QUYẾT ĐỊNH CCP ÁP DỤNG ĐỐI VỚI NGUYÊN LIỆU VÀ THÀNH PHẦN NHẠY CẢM

CÂU HỎI 1: CÓ TỒN TẠI MỐI NGUY ĐÁNG KỂ NÀO TRONG NGUYÊN LIỆU, THÀNH PHẦN KHÔNG?

CÓ

CÂU HỎI 2: BẠN HOẶC NGƯỜI TIÊU DÙNG CÓ THỂ LOẠI BỎ HOẶC GIẢM THIỂU MỐI NGUY ĐÁNG KỂ TỚI MỨC CÓ THỂ CHẤP NHẬN ĐƯỢC KHÔNG?

CÓ

CÂU HỎI 3: CÓ NGUY CƠ NHIỄM BẮN CHÉO TỪ PHƯƠNG TIỆN CHẾ BIẾN HOẶC SẢN PHẨM KHÁC MÀ KHÔNG THỂ KIỂM SOÁT ĐƯỢC KHÔNG?

CÓ

KHÔNG

KHÔNG

NGUYÊN LIỆU NHẠY CẢM (CCP)

KHÔNG PHẢI NGUYÊN LIỆU NHẠY CẢM CCP
TIẾP TỤC VỚI NGUYÊN LIỆU KHÁC.

BẢNG TỔNG HỢP SƠ ĐỒ QUYẾT ĐỊNH CCP TÔM LUỘC IQF

Bước chế biến/ mối nguy	Q1	Q2	Q3	Q4	CCP
Tiếp nhận tôm tươi: vi khuẩn gây bệnh	Có	Không	Có	Có	Không
Tiếp nhận tôm tươi: chất sulfite hoá	Có	Không	Có	Có	Không
Tiếp nhận tôm đông: vi khuẩn gây bệnh	Có	Không	Có	Có	Không
Tiếp nhận tôm đông: chất sulfite	Có	Không	Có	Có	Không
Rã đông: vi khuẩn gây bệnh	Có	Không	Có	Có	Không
Kho lạnh: vi khuẩn gây bệnh	Có	Không	Có	Có	Không
Thiết bị luộc: vi khuẩn gây bệnh	Có	Có	-	-	Có
Cân/ Bao gói/ Dán nhãn: chất sulfite	Có	Có	-	-	Có

**TỔNG HỢP KẾT QUẢ PHÂN TÍCH THEO SƠ ĐỒ QUYẾT ĐỊNH CCP
 SẢN PHẨM DỪA KHOANH ĐÓNG HỘP**

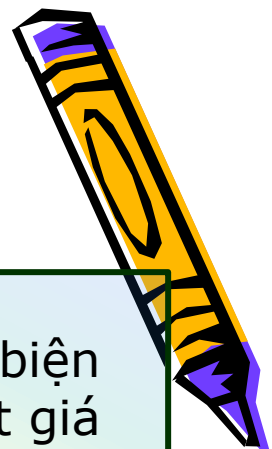
Công đoạn chế biến/ mối nguy	Q1	Q2	Q3	Q4	CCP
Tiếp nhận dứa quả tươi: tồn dư hoá chất trừ sâu, diệt cỏ	Có	Không	Có	Có	Không
Làm khô: Nhiễm vi sinh vật gây bệnh	Có	Không	Có	Có	Không
Cắt khoanh: Nhiễm vi khuẩn gây bệnh	Có	Không	Có	Có	Có
Vào hộp: nhiễm vi khuẩn gây bệnh	Có	Không	Có	Có	Không
Ghép mí: nhiễm vi khuẩn gây bệnh do hở mí	Có	Có	-	-	Có
Hấp thanh trùng: vi khuẩn gây bệnh có thể sống sót	Có	Có	-	-	Có
Làm nguội: Nhiễm vi khuẩn gây bệnh từ nước	Có	Không	Không	-	Không
Nhiễm lượng clo dư trong nước làm mát	Có	Không	Không	-	Không

THIẾT LẬP CÁC GIỚI HẠN TỐI HẠN (NGUỒN TỐI HẠN) NGUYÊN TẮC 3



THIẾT LẬP CÁC GIỚI HẠN TỐI HẠN

- Giới hạn tối hạn là tiêu chí cần phải đạt đối với mỗi biện pháp phòng ngừa liên quan với mỗi CCP, nghĩa là một giá trị hay ngưỡng xác định mà mỗi biện pháp phòng ngừa tại một điểm kiểm soát tối hạn (CCP) phải thoả mãn.
- Giới hạn tối hạn là chuẩn mực nhằm xác định ranh giới mức chấp nhận được và mức không thể chấp nhận được về mặt VSATTP.
- Trong thực tế, các ngưỡng tối hạn phải là các thông số dễ kiểm soát. Không nhất thiết phải chọn các ngưỡng tối hạn trực tiếp là các mối nguy mà có thể là các yếu tố liên quan trực tiếp tới mối nguy ta cần kiểm soát.

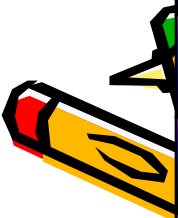


THIẾT LẬP CÁC GIỚI HẠN TỚI HẠN

VÍ DỤ VỀ GIỚI HẠN TỚI HẠN



Mối nguy	CCP	Các ngưỡng tới hạn
Nhiễm vi khuẩn gây bệnh trong sữa (sinh học)	Thanh trùng	- Nhiệt độ thanh trùng $\geq 71^{\circ}\text{C}$ - Thời gian thanh trùng $\square 15$ giây (để diệt vi khuẩn gây bệnh trong sữa)
Nhiễm vi khuẩn gây bệnh trong thực phẩm khô (sinh học)	Sấy khô	- Nhiệt độ sấy $\geq 93^{\circ}\text{C}$ - Thời gian sấy $\square 120$ phút - Vận tốc thông khí $\square 0,18 \text{ m}^3/\text{phút}$ - Độ dày sản phẩm $\geq 1,25 \text{ cm}$ (Để đạt được nhiệt độ $\geq 93^{\circ}\text{C}$ và $A_w \leq 0,85$ nhằm kiểm soát vi khuẩn gây bệnh trong thực phẩm khô)
Nhiễm vi khuẩn gây bệnh trong thực phẩm ngâm dấm	Axit hoá	- Khối lượng sản phẩm $\leq 45 \text{ kg}$ - Thời gian ngâm ≥ 8 giờ - Nồng độ axit acetic $\geq 3,5\%$ - Dung tích dung dịch ngâm ≤ 225 lít. (Để đạt được pH sản phẩm $\leq 4,6$ nhằm kiểm soát vi khuẩn <i>Clostridium botulinum</i> trong thực phẩm ngâm dấm)
Nhiễm ký sinh trùng	Đông lạnh	- 20°C trong 7 ngày
	Nấu chín	Luộc 100°C khoảng 2 phút
	Soi gắp	Không quá 3 nang/kg
Histamine	Bảo quản nhiệt độ thấp	Nhiệt độ bảo quản $\leq 4^{\circ}\text{C}$
Vi sinh vật Staph. aureus	Gia nhiệt	• 70°C • ≥ 5 giây
Mảnh kim loại	Máy rà kim loại	Không có các mảnh kim loại $\geq 2 \text{ mm}$



THIẾT LẬP CÁC GIỚI HẠN TỚI HẠN

PHƯƠNG PHÁP THIẾT LẬP CÁC GIỚI HẠN TỚI HẠN

CĂN CỨ THAM KHẢO

1. Các quy định pháp luật về VSATTP (luật lệ, tiêu chuẩn, quy định...)

- * Các văn bản pháp quy của nhà nước về an toàn thực phẩm có liên quan đến sản phẩm.
- * Các TCVN, TCN, tiêu chuẩn CODEX có liên quan đến sản phẩm ...

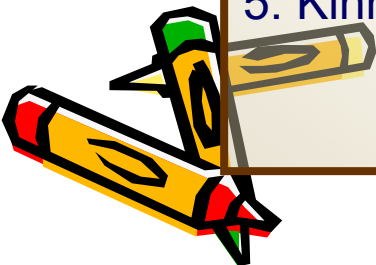
2. Các tài liệu, số liệu khoa học, công nghệ

- * Các tạp chí về công nghệ, về quản lý chất lượng VSATTP...
- * Các tài liệu, số liệu về khoa học VSATTP.
- * Các tài liệu, thông tin nghiên cứu khoa học.

3. Các nghiên cứu thực nghiệm

4. Ý kiến chuyên gia

5. Kinh nghiệm thực tiễn



THIẾT LẬP CÁC GIỚI HẠN TỚI HẠN

3 PHƯƠNG ÁN THIẾT LẬP CÁC GIỚI HẠN TỚI HẠN

MỐI NGUY SINH HỌC:

CCP:

VSV gây bệnh sống sót

Công đoạn chiên

Cách 1: Giám sát VSV gây bệnh

GHTH: Không còn VSV sống sót (Test)

Cách 2: Kiểm soát nhiệt độ bên trong sản phẩm

GHTH: Nhiệt độ bên trong sản phẩm đạt $\geq 84,3$ °C, trong 1 phút

Cách 3: Kiểm soát những yếu tố ảnh hưởng đến nhiệt độ bên trong SP

- GHTH*:
- + Nhiệt độ dầu chiên $\geq 176,7$ °C
 - + Bề dày miếng chả ≤ 2 cm
 - + Thời gian chiên tối thiểu 1 phút



THIẾT LẬP CÁC GIỚI HẠN TỚI HẠN

SO SÁNH CÁC PHƯƠNG ÁN THIẾT LẬP GIỚI HẠN TỚI HẠN

Phương án	Mối nguy	Tính chất của ngưỡng tới hạn	Hiệu quả kiểm soát
Phương án 1	Vi khuẩn gây bệnh	Trực tiếp (số lượng vi khuẩn gây bệnh)	Không khả thi, khó kiểm soát.
Phương án 2	Vi khuẩn gây bệnh	Gián tiếp (qua nhiệt độ trung tâm sản phẩm)	Đã dễ kiểm soát hơn so với phương án 1.
Phương án 3	Vi khuẩn gây bệnh	Gián tiếp 2 lần gián tiếp (thông qua nhiệt độ dầu rán, kích thước miếng chả và thời gian rán để khống chế nhiệt độ trung tâm sản phẩm nhằm kiểm soát vi khuẩn gây bệnh)	Phương án kiểm soát tối ưu (hơn hẳn phương án 2 và phương án 1).



THIẾT LẬP CÁC GIỚI HẠN TỚI HẠN

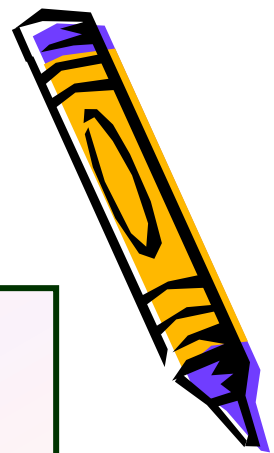
THIẾT LẬP CÁC NGƯỠNG VẬN HÀNH



Ngưỡng vận hành là các tiêu chuẩn nghiêm ngặt hơn các ngưỡng tới hạn, tại đó người vận hành cần tiến hành các biện pháp điều chỉnh thích hợp nhằm ngăn ngừa nguy cơ vi phạm ngưỡng tới hạn do mất kiểm soát tại một CCP đó bị vi phạm.

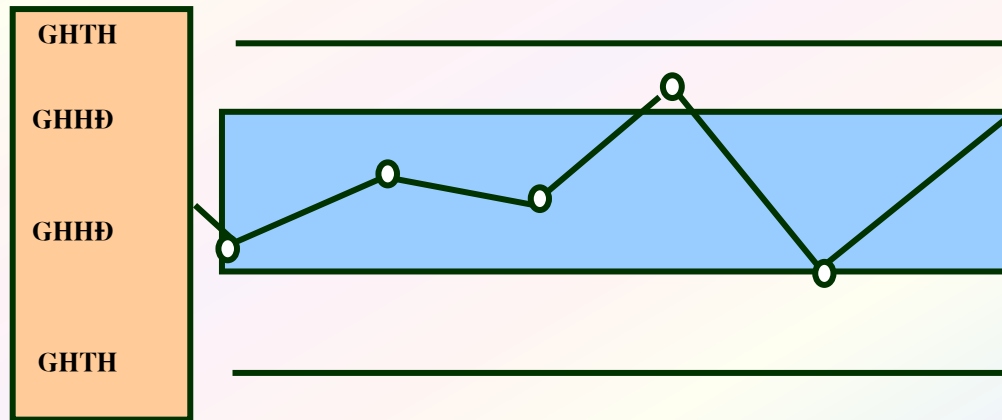


THIẾT LẬP CÁC GIỚI HẠN TỐI HẠN



GIỚI HẠN HOẠT ĐỘNG (VẬN HÀNH) (Operating limit)

Là mức nghiêm khắc hơn giới hạn tới hạn, được dùng để giảm thiểu nguy cơ xảy ra sự cố (giảm rủi ro sai lệch)



SƠ ĐỒ GIỚI HẠN VẬN HÀNH



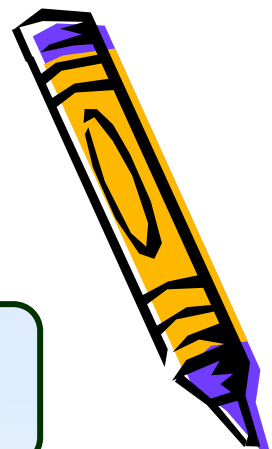
THIẾT LẬP CÁC GIỚI HẠN TỚI HẠN

THIẾT LẬP CÁC NGƯỠNG VẬN HÀNH

Điểm mà người vận hành bắt đầu áp dụng các hành động điều chỉnh được gọi là ngưỡng vận hành.

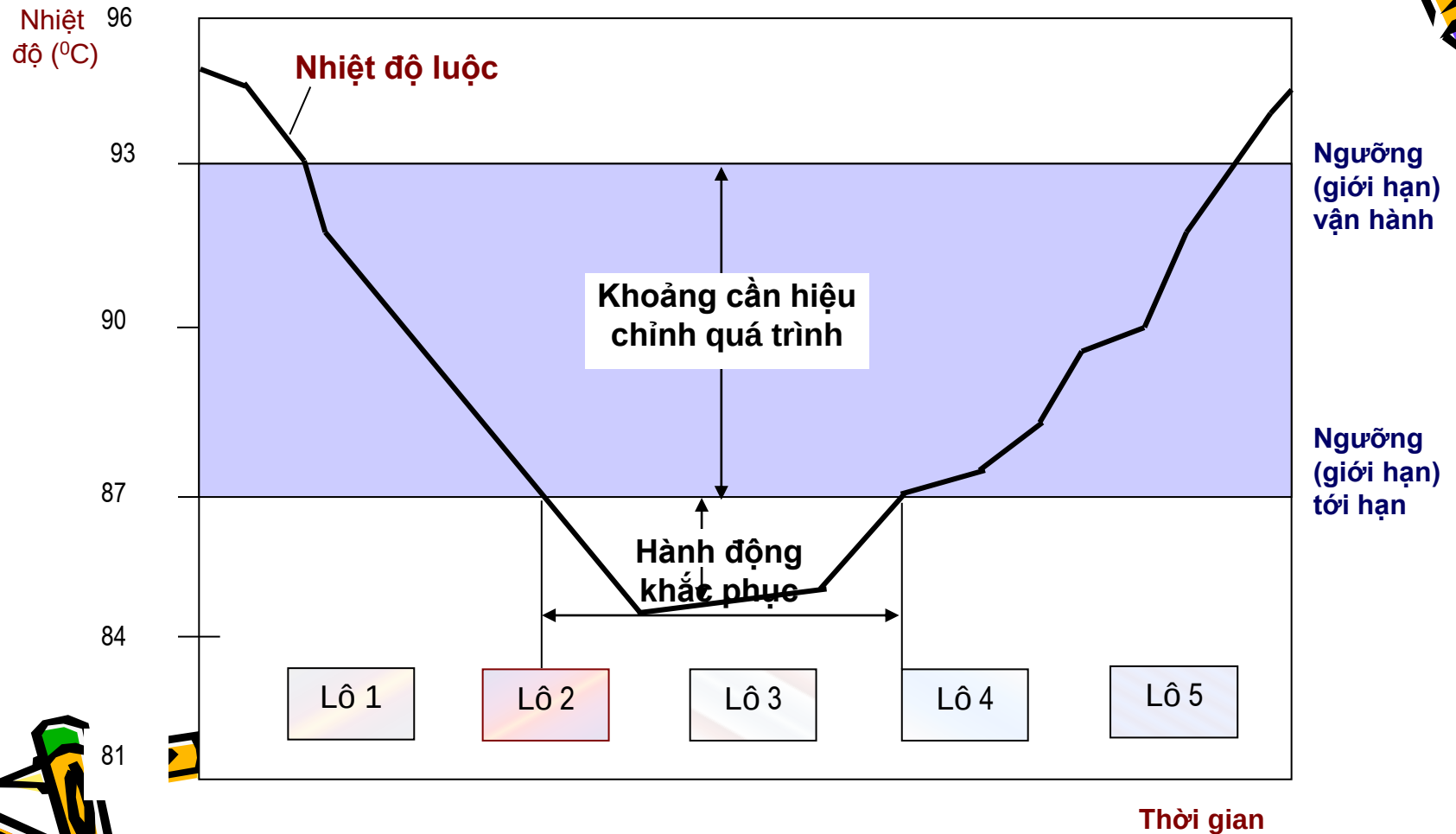
Ngưỡng vận hành phải tạo ra một hành lang an toàn để bảo vệ ngưỡng tới hạn không bị vi phạm

Quá trình chế biến cần phải hiệu chỉnh khi đạt tới ngưỡng vận hành. Hiệu chỉnh quá trình là hành động được thực hiện để đưa quá trình trở lại khuôn khổ giới hạn vận hành



THIẾT LẬP CÁC GIỚI HẠN TỚI HẠN

GIỚI HẠN VẬN HÀNH VÀ GIỚI HẠN TỚI HẠN



THIẾT LẬP CÁC GIỚI HẠN TỚI HẠN

(Ví dụ với cơ sở tôm luộc IQF)



<u>Điểm kiểm soát tới hạn</u>	<u>Giới hạn tới hạn</u>
CCP1: Nồi luộc	-Luộc 100 °C -Thời gian: 3 phút (để đạt nhiệt độ trung tâm sản phẩm tối thiểu 62,8°C trong 3 giây).
CCP2: Cân – Bao gói – Dán nhãn	Tất cả sản phẩm có chứa sulfite đều phải dán nhãn công bố có chứa sulfite.



THIẾT LẬP CÁC GIỚI HẠN TỐI HẠN

BIỂU MẪU KẾ HOẠCH HACCP



CCP	Mối nguy	Giới hạn tối hạn	Giám sát				Hành động sửa chữa	Thẩm tra	Hồ sơ ghi chép
			Cái gì	Thế nào	Tần suất	ai			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10



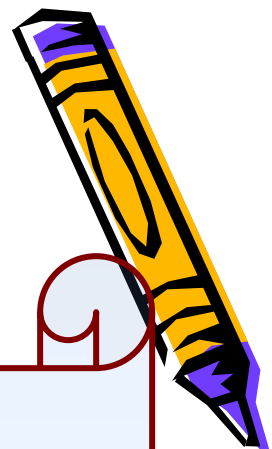
Ngày: 24/3/2004

GIÁM SÁT ĐIỂM KIỂM SOÁT TỐI HẠN

NGUYÊN TẮC 4



GIÁM SÁT ĐIỂM KIỂM SOÁT TỚI HẠN



- Giám sát là hoạt động hết sức quan trọng tại mỗi CCP để đảm bảo các giới hạn không bao giờ bị vi phạm.
- Giám sát là thực hiện các quan sát, các phép đo theo trình tự định trước, các thông số cần kiểm soát để đánh giá xem CCP có nằm trong tầm kiểm soát hay không. Các số liệu giám sát chính là phần quan trọng để sau này tiến hành thẩm định hệ thống tại doanh nghiệp.



GIÁM SÁT ĐIỂM KIỂM SOÁT TỚI HẠN



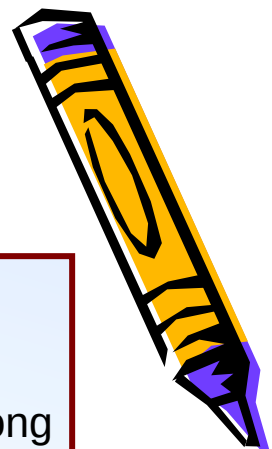
MỤC ĐÍCH CỦA GIÁM SÁT

- Giám sát trước hết phải đáp ứng mục tiêu quan trọng nhất là duy trì tình trạng kiểm soát tại các CCP
- Giám sát cung cấp số liệu chứng minh sản phẩm xuất xưởng đã tuân thủ kế hoạch HACCP. Thông tin này rất hữu ích cho việc thẩm định, đánh giá HACCP sau này.
- Giám sát cung cấp và báo cáo chi tiết về độ sai lệch làm cơ sở cho việc thực hiện các hành động khắc phục trong thực tế.
- Rút ra quy luật để hiệu chỉnh các giới hạn tới hạn.
- Cung cấp bằng chứng về hoạt động của hệ thống kiểm soát (hồ sơ).



GIÁM SÁT ĐIỂM KIỂM SOÁT TỚI HẠN

THIẾT KẾ HỆ THỐNG GIÁM SÁT



Hệ thống giám sát phải xác định một cách cụ thể:

- * Nội dung phải giám sát là cái gì.
- * Làm thế nào để giám sát các ngưỡng tới hạn và các biện pháp phòng ngừa.
- * Giám sát liên tục hay không liên tục, tần suất giám sát phải thực hiện.
- * Ai sẽ là người thực hiện giám sát.

CỤ THỂ

Coi gỡ
(What?)
Giới hạn tới hạn

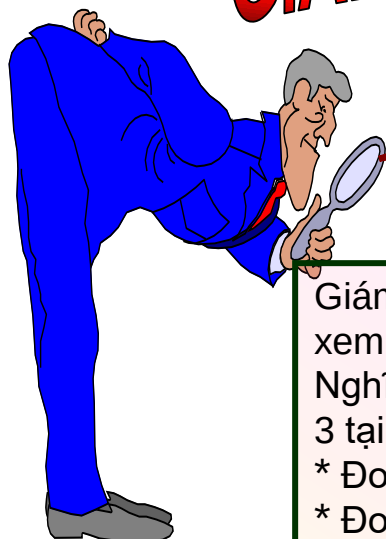
Bằng cách nào
(How)?
Quan sát, đo lường

Khi nào (When)? Tần suất (Frequency)?
- Liên tục
- Định kỳ

Ai thực hiện (Who)?
- Công nhân sản xuất
- Cán bộ kiểm soát



GIÁM SÁT ĐIỂM KIỂM SOÁT TỚI HẠN



GIÁM SÁT CÁI GÌ?

Giám sát là đo một thông số nào đó của sản phẩm hay của quá trình để xác định xem thông số đó có còn nằm trong phạm vi kiểm soát của ngưỡng tới hạn không. Nghĩa là giám sát sự an toàn của ngưỡng tới hạn đã được xác định bởi Nguyên tắc 3 tại mỗi CCP, có thể các thông số cần giám sát là:

- * Đo nhiệt độ kho lạnh đối với nguyên liệu thành phần nhạy cảm với nhiệt độ).
- * Đo pH của phụ gia axit đối với quá trình sản xuất thực phẩm axit hoá.
- * Đo tốc độ dây chuyền luộc, làm mát...
- * Đo kích thước của sản phẩm, đo thời gian của quá trình cần giám sát. Cũng có thể bao gồm quan sát việc thực hiện các biện pháp kiểm soát tại một CCP như :
- * Kiểm tra chứng chỉ của nhà cung cấp nguyên liệu, thành phần.
- * Kiểm tra xuất xứ, thời vụ thu hoạch, quy cách chần thả...
- * Chế độ kiểm soát thú y với nguyên liệu nhạy cảm.
- * Kiểm tra độ hở mí của đồ hộp sau ghép mí, kiểm tra nhiệt độ sản phẩm sau quá trình gia nhiệt...

Đối tượng được giám sát sẽ được ghi vào cột 4 của biểu mẫu mẫu kế hoạch HACCP.



GIÁM SÁT ĐIỂM KIỂM SOÁT TỚI HẠN

GIÁM SÁT NHƯ THẾ NÀO?

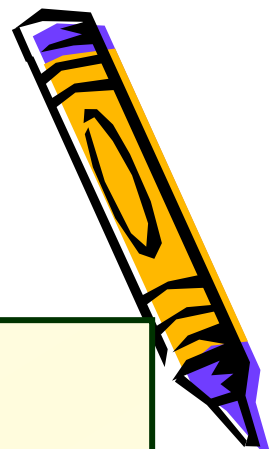
Phải thiết kế khâu giám sát để có các kết quả giám sát nhanh. Cần nhanh chóng phát hiện sự sai lệch hoặc sự vi phạm ngưỡng tới hạn để kịp thời điều chỉnh quá trình hoặc tiến hành các biện pháp khắc phục. Các phép đo vật lý và hoá học là các phương pháp giám sát được ưa chuộng.

- * Đo thời gian và nhiệt độ: giám sát hiệu quả diệt khuẩn.
- * Đo Hoạt độ nước (A_w): kiểm soát sự phát triển của vi sinh vật gây bệnh
- * Đo Độ axit (pH): kiểm soát vi khuẩn gây bệnh
- * Thử cảm quan: Có thể dùng phương pháp cảm quan để giám sát một số chỉ tiêu cảm quan hoặc một số chỉ tiêu định tính về hoá học
 - Các thiết bị đo dùng trong giám sát có thể là:
- * Nhiệt kế (nhiệt kế tự ghi với giám sát liên tục).
- * Đồng hồ đo thời gian có thiết kế chuyên dụng phù hợp với yêu cầu giám sát.
- * Cân khối lượng.
- * pH kế.
- * Dụng cụ đo độ ẩm, A_w .
- * Các thiết bị phân tích hoá học đơn giản.



GIÁM SÁT ĐIỂM KIỂM SOÁT TỚI HẠN

TẦN SUẤT GIÁM SÁT



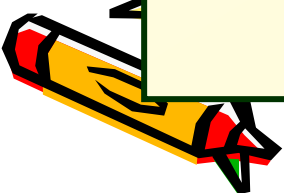
1. GIÁM SÁT LIÊN TỤC

Ví dụ : - Ghi nhiệt độ, thời gian tự động
- Sử dụng máy dò kim loại...

2. GIÁM SÁT KHÔNG LIÊN TỤC.

Ví dụ: - Kiểm tra và ghi nhiệt độ định kỳ
- Lấy mẫu kiểm tra cảm quan...

- * Cần thường xuyên kiểm tra các trị số ghi được để kịp thời có biện pháp tác động khi cần thiết.
- * Phải thiết kế tần suất kiểm tra quá trình giám sát của thiết bị tự động trong giám sát liên tục cùng với sự phân lô sản phẩm nhỏ ở mức có thể tránh phải xử lý khối lượng sản phẩm lớn khi ngưỡng tới hạn bị vi phạm.
- * Sự biến động của quá trình chế biến có lớn không?
- * Các trị số thông thường có gần với ngưỡng tới hạn không?
- * Số lượng sản phẩm phải xử lý khi vi phạm ngưỡng tới hạn có lớn không



GIÁM SÁT ĐIỂM KIỂM SOÁT TỚI HẠN

AI SẼ THỰC HIỆN GIÁM SÁT

TRÁCH NHIỆM GIÁM SÁT THUỘC VỀ:

- * Công nhân trực tiếp sản xuất.
- * Công nhân vận hành thiết bị.
- * Các cán bộ giám sát.
- * Nhân viên bảo dưỡng.
- * Cán bộ quản lý chất lượng, cán bộ kỹ thuật.

NHỮNG NGƯỜI TIẾN HÀNH GIÁM SÁT HACCP PHẢI:

- * Được đào tạo kỹ thuật giám sát CCP, tập huấn thuần thục các thao tác giám sát, ghi chép, báo cáo vi phạm giám sát và sự sai lệch.
- * Hiểu rõ tầm quan trọng của giám sát CCP.
- * Sẵn sàng tiến hành giám sát.
- * Báo cáo ghi chép chính xác từng hoạt động giám sát.
- * Báo cáo lập tức các vi phạm ngưỡng tới hạn để kịp thời tiến hành các hoạt động khắc phục.
- * Ký tên và lưu giữ các ghi chép, số liệu giám sát, báo cáo sai lệch và các hành động khắc phục tại CCP được phân công giám sát, giúp quá trình thẩm định, đánh giá hệ thống sau này.



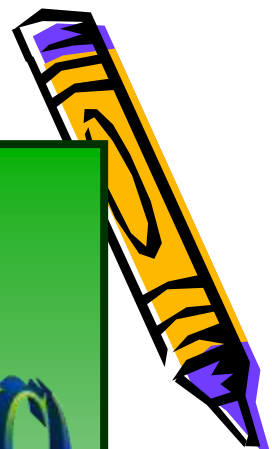
BIỂU MẪU KẾ HOẠCH HACCP

CÔNG TY CHẾ BIẾN RAU QUẢ TAM DƯƠNG - DỨA KHOANH ĐÓNG HỘP

Điểm kiểm soát tới hạn CCP	Mối nguy đáng kể	Ngưỡng tới hạn	Giám sát				Hành động khắc phục	Thẩm định	Hồ sơ ghi chép
			Cái gì	Thế nào	Tần suất	Ai			
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)	(10)
Ghép mí	Vi khuẩn gây bệnh do hở mí	- Thời gian 0,6 – 0,8 giây - Nhiệt độ: 185 – 190 độ C (đảm bảo nhiệt độ không có hộp hở mí) - Áp suất: 350 ÷ 375 kPa	Thời gian, nhiệt độ và áp suất của thiết bị ghép mí	Bằng các dụng cụ đo tự động trên các thiết bị ghép mí	Liên tục giám sát bằng cách xem 10 phút/lần. *Kiểm tra độ hở mí sau 20 phút	- Công nhân vận hành thiết bị - Cán bộ QC kiểm tra độ hở mí			
Hấp thanh trùng	Vi khuẩn gây bệnh sống sót	- Nhiệt độ hấp: 100 ± 0,5 độ C - Thời gian: ≥ 20 phút (đảm bảo nhiệt độ trung tâm đạt ≥ 85 độ C, trong vòng 4 phút)	Thời gian nhiệt độ của thiết bị hấp thanh trùng	- Bằng các dụng cụ đo tự động gắn trên thiết bị để đo nhiệt độ và áp suất. - Bấm giờ kể từ khi nhiệt độ đạt 100 độ C.	- Liên tục giám sát bằng cách xem 10 phút/lần. - Kiểm tra nhiệt độ trung tâm sản phẩm một hộp mỗi mẻ hấp	- Công nhân vận hành thiết bị - Cán bộ QC kiểm tra nhiệt độ trung tâm của sản phẩm			
- Tên Công ty: C.ty chế biến rau quả Tam Dương - Địa chỉ: Tam Dương, Vĩnh Phúc - Người lập: Nguyễn Thị Ánh - Người thẩm định: Kim Hồng - Ngày: 24/03/2004				- Sản phẩm: dưa khoanh trong nước đường đóng hộp - Phương pháp bảo quản và phân phối: bảo quản mát - Mục đích sử dụng: sản phẩm ăn liền, dùng để giải khát, tráng miệng - Khách hàng dự định: tiêu dùng trong nước và xuất khẩu					

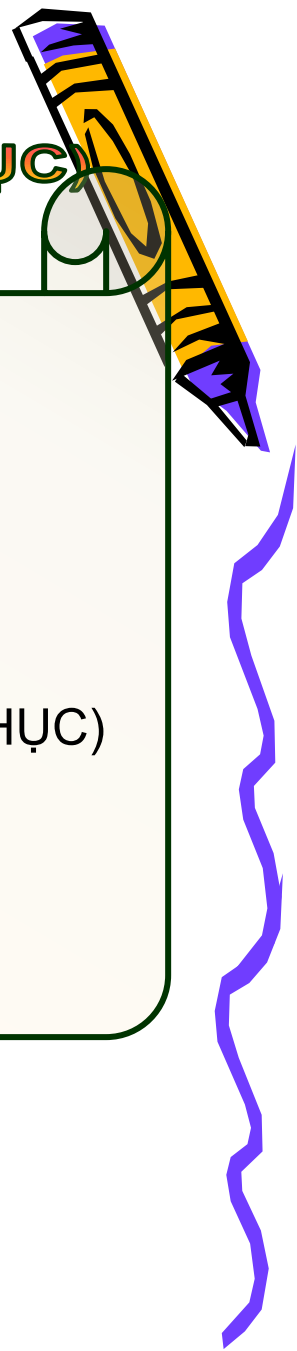
CÁC HÀNH ĐỘNG SỬA CHỮA (KHẮC PHỤC)

NGUYÊN TẮC 5





CÁC HÀNH ĐỘNG SỬA CHỮA (KHẮC PHỤC)



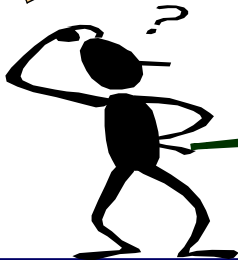
NỘI DUNG CHÍNH

- KHÁI NIỆM
- CẤU THÀNH CỦA HÀNH ĐỘNG SỬA CHỮA
- HỒ SƠ GHI CHẤP HÀNH ĐỘNG SỬA CHỮA (KHẮC PHỤC)
- VÍ DỤ MINH HOẠ





CÁC HÀNH ĐỘNG SỬA CHỮA (KHẮC PHỤC)



THẾ NÀO LÀ CÁC HÀNH ĐỘNG SỬA CHỮA?

Hành động sửa chữa là các thủ tục cần phải tuân thủ khi vi phạm hoặc không đạt được giới hạn tới hạn.

Khi ngưỡng tới hạn một CCP bị vi phạm, phải tiến hành tại chỗ các hành động sửa chữa nhằm:

Khôi phục sự kiểm soát của quá trình.

Xử lý các sản phẩm vi phạm trong thời gian xảy ra sai lệch.

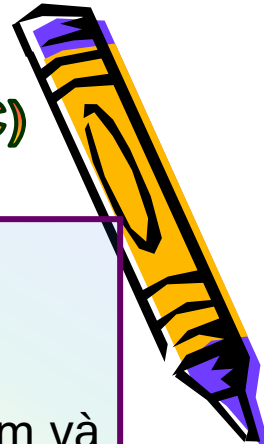
Tìm nguyên nhân vi phạm, xác định biện pháp phòng ngừa sự tái vi phạm.

Mục tiêu của chương trình HACCP là xác định nhanh chóng các vi phạm ngưỡng tới hạn. Phát hiện vi phạm càng nhanh thì thực hiện hành động sửa chữa càng dễ dàng và lượng sản phẩm phải xử lý càng ít.



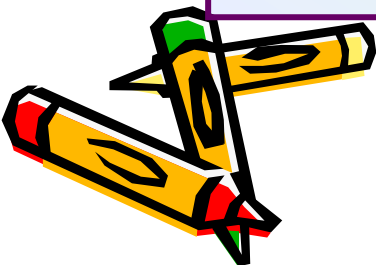


CÁC HÀNH ĐỘNG SỬA CHỮA (KHẮC PHỤC)



CÁC HÀNH ĐỘNG SỬA CHỮA MUỐN HỮU HIỆU CẦN PHẢI:

1. Hiệu chỉnh nhanh chóng để loại trừ nguyên nhân gây vi phạm và khôi phục kiểm soát quá trình.
2. Phân tích đánh giá mức độ vi phạm và xác định phương án xử lý sản phẩm không đạt yêu cầu
3. Ghi lại tất cả các hành động sửa chữa theo biểu mẫu nhất định
4. Người có trách nhiệm điều hành các hành động sửa chữa phải là người hiểu biết thấu đáo về quá trình sản xuất, về bản chất sản phẩm, về kế hoạch HACCP cũng như các thông số cần giám sát tại một CCP cụ thể. Người đó cũng có quyền quyết định biện pháp xử lý sản phẩm vi phạm cũng như mọi trách nhiệm có liên quan tới hành động sửa chữa, đảm bảo các hành động đó được tiến hành một cách tức thời và kiểm soát có hiệu quả quá trình.





CÁC HÀNH ĐỘNG SỬA CHỮA (KHẮC PHỤC)



HÀNH ĐỘNG SỬA CHỮA

*Hiệu chỉnh, loại trừ
nguyên nhân gây vi
phạm và khôi phục sự
kiểm soát quá trình*

*Xác định lô sản phẩm
đã sản xuất trong thời
gian vi phạm và
phương thức xử lý*





CÁC HÀNH ĐỘNG SỬA CHỮA (KHẮC PHỤC)

HIỆU CHỈNH, LOẠI TRỪ NGUYÊN NHÂN GÂY VI PHẠM & KHÔI PHỤC SỰ KIỂM SOÁT QUÁ TRÌNH



- * Hành động sửa chữa phải giải quyết được các vấn đề trước mắt là khôi phục sự kiểm soát tại các CCP, nhưng đồng thời cũng phải cung cấp được những giải pháp lâu dài nhằm ổn định quá trình, tránh tái diễn các vi phạm đã xảy ra.
- * Cần tìm hiểu, xác định đúng nguyên nhân gây sai lệch đã dẫn tới vi phạm, xác định các biện pháp điều chỉnh lâu dài, tránh khả năng tái vi phạm. Đây có thể là những giải pháp điều chỉnh quá trình, cải tiến sản phẩm hoặc đánh giá, xem xét để hoàn thiện kế hoạch HACCP.
- * Các biện pháp trước mắt hoặc các giải pháp lâu dài cần được thống nhất trong ban lãnh đạo và phổ biến, hướng dẫn cụ thể cho công nhân, những người trực tiếp thực hiện các hành động sửa chữa biết và làm theo. Bản hướng dẫn này phải là một phần của kế hoạch HACCP.





CÁC HÀNH ĐỘNG SỬA CHỮA (KHẮC PHỤC)



CÁC BƯỚC XÁC ĐỊNH LÔ SẢN PHẨM ĐÃ SẢN XUẤT TRONG THỜI GIAN VI PHẠM VÀ PHƯƠNG THỨC XỬ LÝ

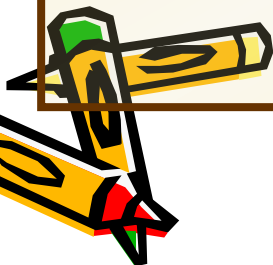
Bước 1: Đánh giá mức độ vi phạm về an toàn thực phẩm

Bước 2: Nếu đánh giá bước 1 không phát hiện mối nguy an toàn thực phẩm, có thể quyết định xuất xưởng sản phẩm đó.

Bước 3: Nếu đánh giá bước 1, xác định có mối nguy tiềm ẩn về an toàn thực phẩm, cần xem xét mức độ rủi ro của mối nguy để quyết định:

- Tái chế sản phẩm/ gia công lại.
- Chuyển sang mục đích sử dụng khác đảm bảo an toàn.

Bước 4: Nếu xét thấy các biện pháp trong bước 3 không thể loại trừ hoặc giảm thiểu mối nguy tới mức có thể chấp nhận thì cần phải tiêu hủy sản phẩm. Đây là biện pháp cuối cùng và kém hiệu quả kinh tế. Tuy nhiên trong những trường hợp bắt buộc, đây là giải pháp duy nhất để đảm bảo an toàn cho con người và vật nuôi.





CÁC HÀNH ĐỘNG SỬA CHỮA (KHẮC PHỤC)



BƯỚC 1: Cô lập sản phẩm

+ Chuyên gia
+ Xét nghiệm (lý, hoá, vi sinh)

BƯỚC 2: Có hiện hữu mối nguy về an toàn không?

Có

Không

Giải phóng lô hàng

BƯỚC 3: Có thể tái chế hay phục hồi an toàn không?

Không

Có

Tái chế, phục hồi

BƯỚC 4: Giải pháp cuối cùng

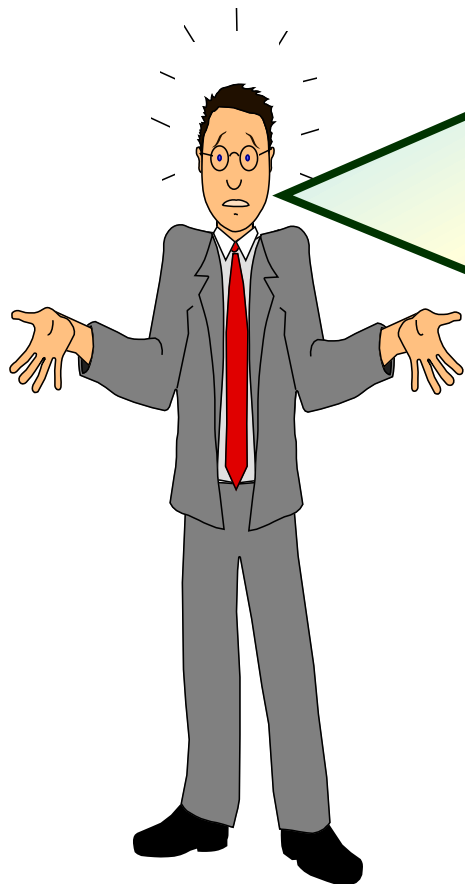
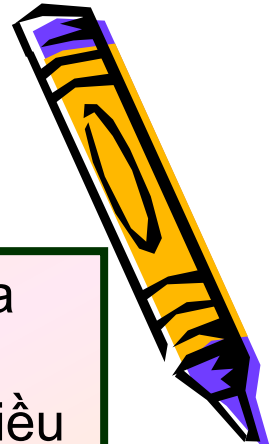
+ Huỷ bỏ
+ Chuyển sang dạng sản phẩm khác

SƠ ĐỒ QUYẾT ĐỊNH GIẢI PHÁP HÀNH ĐỘNG SỬA CHỮA





CÁC HÀNH ĐỘNG SỬA CHỮA (KHẮC PHỤC)



Thông thường các hành động sửa chữa được trình bày ở dạng “nếu/thì”. Phần “nếu” của hành động sửa chữa mô tả điều kiện và phần “thì” mô tả hành động được tiến hành.

Nếu: *Giới hạn tới hạn bị vi phạm.*

Thì: *Thực hiện (các) hành động sửa chữa phù hợp, nhằm khắc phục sự cố và ngăn ngừa mỗi nguy tái diễn ở khu vực đó.*



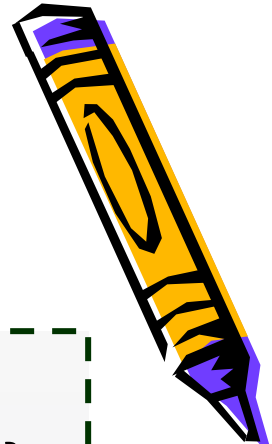
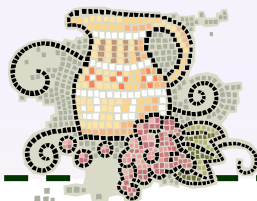


CÁC HÀNH ĐỘNG SỬA CHỮA (KHẮC PHỤC)

MỘT SỐ VÍ DỤ ĐIỀN HÌNH

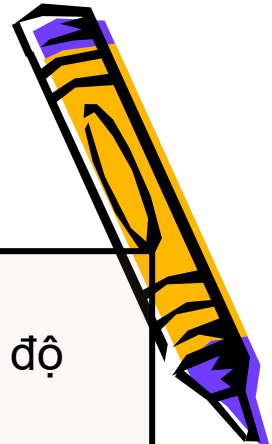
VÍ DỤ 1

- Nếu vi phạm: Nhiệt độ sữa ở thiết bị thanh trùng giảm xuống dưới mức tới hạn.
- Thì hành động sửa chữa là: Chuyển dòng sữa cho tới khi nhiệt độ tăng trở lại. Sản phẩm chuyển dòng được thanh trùng lại. Kiểm tra hành động của các thiết bị gia nhiệt và làm mát để xác định nguyên nhân vi phạm nhiệt độ làm đổi dòng. Nếu cần thì sửa chữa, thiết lập lại kiểm soát và sản xuất tiếp.





CÁC HÀNH ĐỘNG SỬA CHỮA (KHẮC PHỤC)



VÍ DỤ 2

- Nếu vi phạm: Sản phẩm (như cá xông khói nóng) chưa đạt nhiệt độ trung tâm theo yêu cầu trong khoảng thời gian đòi hỏi.
- Thì hành động sửa chữa là: Xông khói lại hoặc tiêu hủy sản phẩm.

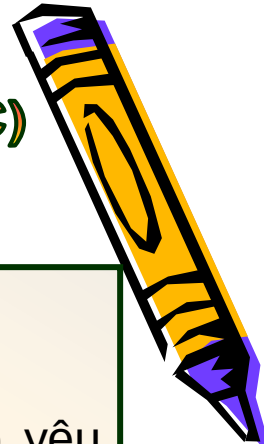
VÍ DỤ 3

- Nếu vi phạm: Bảo quản cá dứa ở nhiệt độ cao trong một giai đoạn quá dài (vượt giới hạn nhiệt độ, hàm lượng histamine có thể lên cao).
- Thì hành động sửa chữa là: Ướp thêm đá cho sản phẩm, đưa vào trong hầm tàu, tiến hành kiểm tra cảm quan và thử histamine. Xác định nguyên nhân chậm trễ. Ngăn ngừa tái diễn.





CÁC HÀNH ĐỘNG SỬA CHỮA (KHẮC PHỤC)

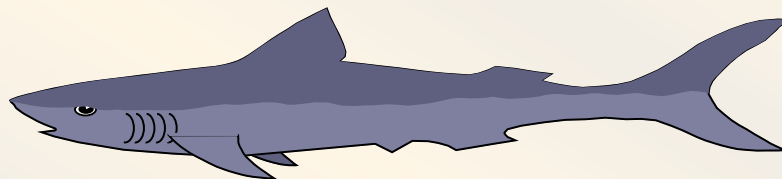


VÍ DỤ 4

- Nếu vi phạm (sự cố): nhiệt độ / thời gian luộc không đạt.
- Thì hành động sửa chữa là: Ngừng luộc và điều chỉnh theo yêu cầu. Mọi sản phẩm sản xuất trong quá trình xảy ra sự cố sẽ được luộc lại hoặc chế biến thành dạng sản phẩm khác.

VÍ DỤ 5

- Nếu vi phạm: Cá ngừ được xử lý ở nhiệt độ cao và quá thời gian qui định.
- Thì hành động sửa chữa là: Ướp thêm đá. Cô lập sản phẩm và tiến hành đánh giá cảm quan. Thử histamine. Xác định nguyên nhân làm sản phẩm bị dồn tắc. Đề phòng sự cố tái diễn.





CÁC HÀNH ĐỘNG SỬA CHỮA (KHẮC PHỤC)

HỒ SƠ GHI CHÉP CÁC HÀNH ĐỘNG SỬA CHỮA

CÁC THÔNG TIN CẦN THIẾT

- 1) Nhận diện sản phẩm (như mô tả sản phẩm, lượng sản phẩm bị giữ lại).
- 2) Mô tả vi phạm
- 3) Đánh giá mức độ vi phạm.
- 4) Xác định nguyên nhân.
- 5) Hành động sửa chữa đã thực hiện bao gồm cả biện pháp xử lý cuối cùng đối với lô sản phẩm bị ảnh hưởng.
- 6) Kiến nghị sửa đổi, bổ sung hành động khắc phục trong kế hoạch HACCP.
- 7) Các kết quả đánh giá về hành động sửa chữa.
- 8) Tên người chịu trách nhiệm thực hiện hành động sửa chữa.





Ví dụ minh họa: biểu mẫu kế hoạch HACCP

CÔNG TY CHẾ BIẾN RAU QUẢ TAM DƯƠNG - DỨA KHOANH ĐÓNG HỘP

Điểm kiểm soát tới hạn CCP	Mối nguy đáng kể	Ngưỡng tới hạn	Giám sát				Hành động khắc phục	Thẩm định	Hồ sơ ghi chép
			Cái gì	Thế nào	Tần suất	Ai			
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)	(10)
Ghép mí	Vi khuẩn gây bệnh (do hở mí)	- Thời gian 0,6 – 0,8 giây - Nhiệt độ: 185 – 190 độ C (đảm bảo nhiệt độ không có hộp hở mí) - Áp suất: 350 ÷ 375 kPa	Thời gian, nhiệt độ và áp suất của thiết bị ghép mí	Bằng các dụng cụ đo tự động trên các thiết bị ghép mí	- Liên tục giám sát bằng cách xem 10 phút/lần. *Kiểm tra độ hở mí sau 20 phút	- Công nhân vận hành thiết bị - Cán bộ QC kiểm tra độ hở mí	- Nếu vi phạm nhiệt độ, áp suất hoặc thời gian ghép mí: - Dừng thiết bị để hiệu chỉnh, sửa chữa. - Kiểm tra độ hở mí cả các hộp được ghép mí trong thời gian vi phạm. - Hủy bỏ các hộp bị hở mí.		
Hấp thanh trùng	Vi khuẩn gây bệnh sống sót	- Nhiệt độ hấp: 100 ± 0,5 độ C - Thời gian: ≥ 20 phút (đảm bảo nhiệt độ trung tâm đạt ≥ 85 độ C, trong vòng 4 phút)	Thời gian nhiệt độ của thiết bị hấp thanh trùng	- Bằng các dụng cụ đo tự động gắn trên thiết bị để đo nhiệt độ và áp suất. - Bấm giờ kể từ khi nhiệt độ đạt 100 độ C.	- Liên tục giám sát bằng cách xem 10 phút/lần. - Kiểm tra nhiệt độ trung tâm sản phẩm một hộp mỗi mẻ hấp	- Công nhân vận hành thiết bị - Cán bộ QC kiểm tra nhiệt độ trung tâm của sản phẩm	- Nếu vi phạm nhiệt độ thời gian hấp: - Điều chỉnh thiết bị hấp để đạt nhiệt độ trở lại. - Có thể kéo dài thời gian hấp hoặc hấp lại. - Kiểm tra nhiệt độ trung tâm sản phẩm.		
- Tên Công ty: C.ty chế biến rau quả Tam Dương - Địa chỉ: Tam Dương, Vĩnh Phúc - Người lập: Nguyễn Thị Ánh - Người thẩm định: Kim Hồng - Ngày: 24/03/2004				- Sản phẩm: dưa khoanh trong nước đường đóng hộp - Phương pháp bảo quản và phân phối: bảo quản mát - Mục đích sử dụng: sản phẩm ăn liền, dùng để giải khát, tráng miệng - Khách hàng dự định: tiêu dùng trong nước và xuất khẩu					

Ví dụ minh họa: biểu mẫu kế hoạch HACCP

CÔNG TY TÔM ABC

Điểm kiểm soát tới hạn CCP	Mối nguy đáng kể	Ngưỡng tới hạn	Giám sát				Hành động khắc phục	Thẩm định	Hồ sơ ghi chép
			Cái gì	Thế nào	Tần suất	Ai			
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)	(10)
Thiết bị luộc	Vi khuẩn gây bệnh sống sót	Luộc ở 100 độ C trong 3 phút (để đạt được nhiệt độ trung tâm 62,8 độ C)	Thời gian và nhiệt độ luộc	- Giám sát nhiệt độ bằng nhiệt kế tự ghi - Giám sát thời gian luộc bằng các định thời gian block tôm trên băng chuyền luộc chuyển động qua thiết bị luộc	- Liên tục giám sát nhiệt độ bằng cách xem mỗi giờ. - Giám sát thời gian luộc mỗi giờ.	- Cán bộ giám sát, kiểm tra chất lượng sẽ định chương trình cho nhiệt kế tự ghi. - Người luộc sẽ thực hiện kiểm tra mỗi giờ.	Nếu không đạt các thông số nhiệt độ và thời gian thì phải ngừng dây chuyền chế biến để hiệu chỉnh. Phải luộc lại hoặc tiêu hủy tất cả sản phẩm sản xuất trong thời gian có vi phạm.		
Cân/ bao gói/ dán nhãn	Dị ứng do các chất sulfite chưa được ghi rõ trên nhãn	Phải công bố có chứa sulfite đối với các sản phẩm có chứa chất này	- Ở khâu cân/ bao gói/ dán nhãn, kiểm tra ghi chú về lượng sulfite. - Ở khâu tiếp nhận, lấy mẫu từ mỗi thùng chứa tôm tươi để thử sulfite. - Ở khâu tiếp nhận, kiểm tra cam đoan của nhà cung cấp là không có sulfite trong tôm đông.	- Kiểm tra tất cả các nhãn được xuất ra trên dây chuyền bao gói và so công bố với sản phẩm. - Thử xanh malachite. - Xem xét cam đoan của nhà cung cấp.	- Mỗi lần một nhãn và thay cuộn nhãn. - Lấy 3 mẫu tôm tươi từ mỗi thùng. - Tôm đông kiểm soát từng lô hàng.	- Cán bộ giám sát bao gói. - Người quản lý khâu tiếp nhận. - Người quản lý khâu tiếp nhận.	Dán nhãn lại nếu sản phẩm bị dán nhãn sai		
- Tên Công ty: C.ty tôm ABC - Địa chỉ: TP Đà Nẵng - Chữ ký: - Ngày:				- Mô tả sản phẩm: tôm bóc vỏ, rút chỉ bỏ đầu luộc - Phương pháp bảo quản và phân phối: đông lạnh - Mục đích sử dụng và khách hàng dự định: rửa đông và ăn, cho mọi người					

VÍ DỤ MINH HOẠ: BIỂU MẪU BÁO CÁO VI PHẠM

- Tên công ty:
- Tên sản phẩm:
- Ngày sản xuất: Lô số:

+ Tên CCP:

+ Thời gian xuất hiện vi phạm:

- Bắt đầu: (tính từ khi người giám sát phát hiện được hoặc thiết bị tự ghi nhận được)

- Kết thúc: (tính từ khi sự kiểm soát quá trình được khôi phục)

+ Các vi phạm cụ thể:

- Vi phạm lần: (đầu, 2, 3...)

- Giá trị sai lệch (so với ngưỡng tới hạn)

- Khoảng thời gian bị vi phạm:

+ Lý do xảy ra vi phạm:

.....

+ Đánh giá mức độ vi phạm:

- Lượng mẫu đã phân tích:

- Kết quả thử nghiệm:

- Bản chất các khuyết tật:

- Kiến nghị xử lý sản phẩm vi phạm:

+ Tổng số sản phẩm vi phạm:

+ Phương thức xử lý đã áp dụng:

+ Phương thức tiêu thụ sản phẩm sau xử lý:

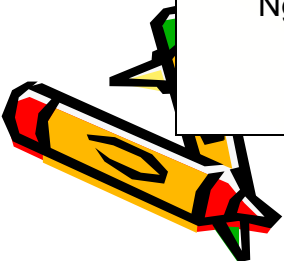
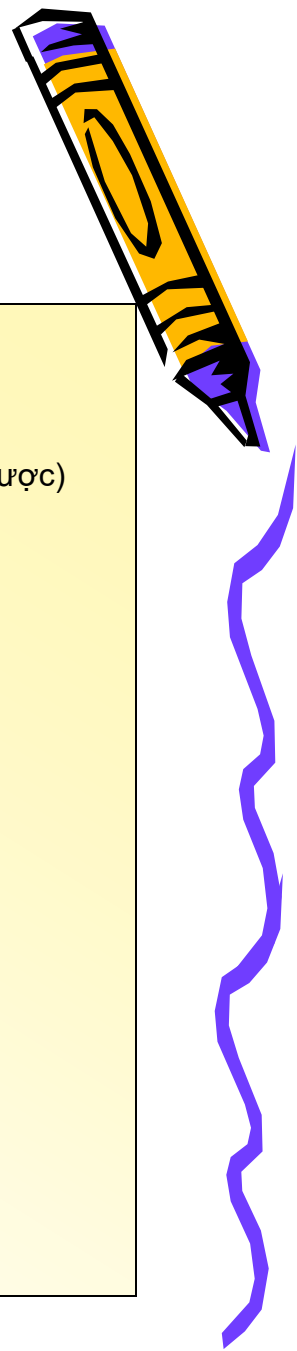
.....

Ngày tháng năm

Người giám sát

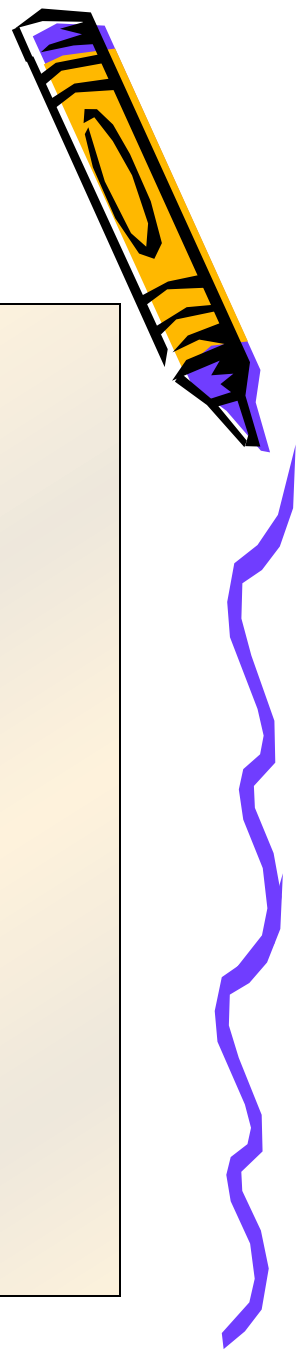
Ngày tháng năm

Người xử lý



VÍ DỤ: BIỂU MẪU BÁO CÁO HÀNH ĐỘNG SỬA CHỮA

- Tên công ty:
- Tên sản phẩm:
- Ngày sản xuất: Lô số:



+ Mô tả sự cố và nguyên nhân vi phạm:

+ Hoạt động sửa chữa được tiến hành:

+ Thời gian khắc phục sự cố:

- Thời gian khôi phục sự kiểm soát quá trình:

- Thời gian xử lý sản phẩm vi phạm:

+ Đánh giá kết quả:

- Hiệu quả của biện pháp sửa chữa đã thực hiện:

- Hiện trạng:

· Kiểm soát quá trình sau sự cố:

· An toàn của sản phẩm trước và sau sự cố:

- Kiến nghị điều chỉnh (biện pháp sửa chữa dự kiến trước đây trong kế hoạch HACCP):

Ngày tháng năm

Người giám sát

Ngày tháng năm

Người thực hiện hành động sửa chữa



VÍ DỤ: BÁO CÁO HÀNH ĐỘNG SỬA CHỮA

Ngày 23/3/2004.

Lô hàng số: TCP.01.03.05.05.04

Mô tả sự cố:

10h30, QC phát hiện thiết bị rà kim loại KL03 hoạt động không chính xác, không phát hiện được sự hiện diện của mẫu thử kim loại (kích thước 2mm). Lần kiểm soát trước (8h00) thiết bị hoạt động tốt. Các sản phẩm đã qua máy từ 8h00 tới 10h30 có thể lẫn kim loại.

Hành động sửa chữa:

Ngừng máy. Cô lập lô hàng đã qua máy trong thời gian từ 8h00 đến 10h30. Cách ly lô hàng, chuyển lô hàng đó sang máy rà kim loại KL01 đang hoạt động tốt. Gọi bộ phận kỹ thuật kiểm tra và hiệu chỉnh thiết bị KL03.

Ngày sự cố giải quyết xong: 10h00 ngày 24/3/2004.

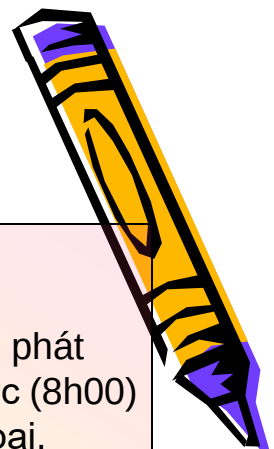
Kết quả:

- Lô hàng cách ly đã được rà lại, phát hiện có hai gói sản phẩm trong hai thùng hàng By lẫn kim loại, đã loại hai gói sản phẩm đó ra khỏi và giải phóng lô hàng lúc 15h00 ngày 23/3/2004.
- Thiết bị rà kim loại KL03 đã hoạt động bình thường, phát hiện được chính xác sự hiện diện của mẫu thử.

Người thực hiện
Nguyễn Văn ánh

Ngày thẩm tra
24/3/2004

Người thẩm tra
Trần Thanh X



CÁC THỦ TỤC THẨM TRA (VERIFICATION)

NGUYÊN TẮC 6



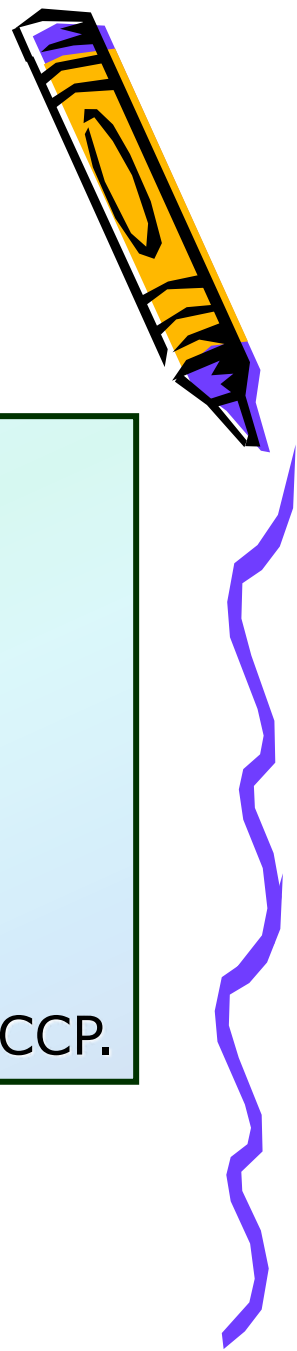
NỘI DUNG CHÍNH

■ KHÁI NIỆM THẨM TRA

■ MỤC ĐÍCH, HÌNH THỨC THẨM TRA.

■ CÁC YẾU TỐ THẨM TRA.

- Công nhận giá trị
- Các hoạt động thẩm tra đối với CCP.
- Thẩm tra hệ thống HACCP.
- Vai trò của cơ quan quản lý trong thẩm tra HACCP.



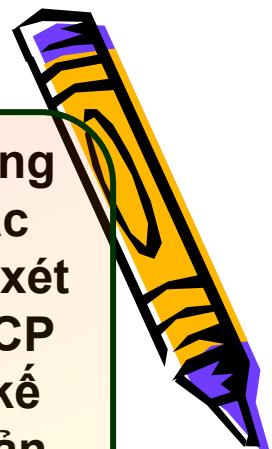
CÁC C T H C T C T H M T R A



Thẩm tra là áp dụng các phương pháp, thủ tục, phép thử và các cách đánh giá khác nhằm xem xét tính hợp lý của kế hoạch HACCP và xác định sự tuân thủ theo kế hoạch HACCP trong thực tế sản xuất, chế biến thực phẩm.

NÓI CÁCH KHÁC

Thẩm tra: là việc áp dụng các phương pháp, thủ tục, thử nghiệm và thẩm định nhằm bổ sung cho việc giám sát để công nhận giá trị và xác định sự tuân thủ kế hoạch HACCP và sự cần thiết sửa đổi kế hoạch HACCP hay không.



C
Á
C

T
H
Ú

T
Ụ
C

T
H
Ă
M

T
R
A

MỤC ĐÍCH & HÌNH THỨC THẨM TRA

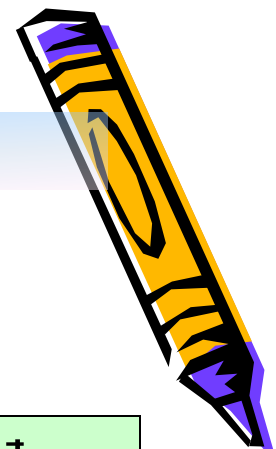


MỤC ĐÍCH

Thẩm tra nhằm tạo lòng tin rằng kế hoạch HACCP đã được xây dựng là có cơ sở khoa học, phù hợp để kiểm soát các mối nguy và đang được thực thi.

HÌNH THỨC THẨM TRA

- *Thẩm tra nội bộ (Tự thẩm tra – Bên thứ nhất).
- *Thẩm tra từ bên ngoài:
 - + Cơ quan nhà nước có thẩm quyền.
 - + Cơ quan chức năng của khách hàng hoặc nước nhập khẩu (Bên thứ 2).
 - + Tổ chức trung gian thứ ba được ủy quyền (Bên thứ 3).



C
Á
C

T
H
Ủ

T
Ụ
C

T
H
Ã
M

T
R
A

CÁC YẾU TỐ CỦA THẨM TRA

CÔNG NHẬN GIÁ TRỊ

KHÁI NIỆM

- Công nhận giá trị là quá trình thu thập chứng cứ để chứng tỏ rằng các yếu tố của hệ thống HACCP có hiệu lực.

MỤC ĐÍCH

- * Đưa ra bằng chứng khách quan chứng tỏ rằng tất cả các yếu tố chủ yếu của kế hoạch là cơ sở khoa học.
- * Cách tiếp cận có giá trị để kiểm soát các mối nguy an toàn thực phẩm liên quan đến sản phẩm và quá trình cụ thể.



C
Á
C

T
H
Ủ

T
Ụ
C

T
H
Ã
M

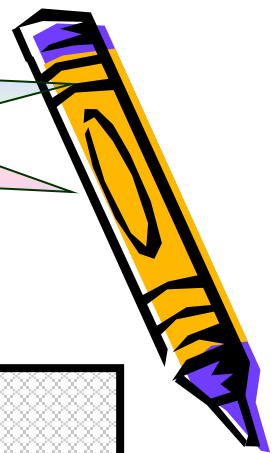
T
R
A

CÁC YẾU TỐ CỦA THẨM TRA

CÔNG NHẬN GIÁ TRỊ

AI CẦN NHẬN GIÁ TRỊ CỦA KẾ HOẠCH HACCP

- * Đội HACCP.
- * Cá nhân đã qua đào tạo hoặc có kinh nghiệm (chuyên gia HACCP, trong hoặc ngoài xí nghiệp).



C
Á
C

T
H
C

T
Ự
C

T
H
À
M

T
R
A

CÁC YẾU TỐ CỦA THẨM TRA

TẦN SUẤT CÔNG NHẬN GIÁ TRỊ

- * Công nhận giá trị ban đầu
- * Khi có các yếu tố đảm bảo thay đổi cần xem xét, điều chỉnh kế hoạch HACCP:
 - + Thay đổi về nguyên liệu.
 - + Thay đổi sản phẩm hoặc quá trình.
 - + Các kết quả kiểm tra sản phẩm không đạt yêu cầu an toàn hoặc đánh giá HACCP còn có lỗi nặng.
 - + Vi phạm tái diễn tại một CCP nào đó.
 - + Thông tin khoa học mới về các mối nguy hoặc các biện pháp kiểm soát đối với sản phẩm hay quá trình tương tự như của công ty.
 - + Phát hiện những bất hợp lý trên dây chuyền.
 - + Những thay đổi về công nghệ, thiết bị, nhà xưởng, vị trí lắp đặt và môi trường chế biến.
 - + Những yêu cầu và khiếu nại của khách hàng có liên quan tới an toàn đối với sản phẩm của công ty.
 - + Những thay đổi về yêu cầu của khách hàng hoặc có quy định mới về phân phối và hướng dẫn sử dụng.
- * Đột xuất: Khi có vấn đề phát sinh.

CÁC YẾU TỐ CỦA THẨM TRA

VÍ DỤ VỀ HOẠT ĐỘNG CÔNG NHẬN GIÁ TRỊ

1. Một cách tiếp cận để kiểm soát mối nguy vi khuẩn gây bệnh trong thịt bò băm viên chín là nướng thịt bò băm viên đạt tới nhiệt độ trung tâm của sản phẩm đủ để diệt vi khuẩn. Trong kế hoạch HACCP, các thông số như độ dày tối đa của miếng thịt bò, tốc độ tối đa của băng chuyền và nhiệt độ tối thiểu của lò có thể là các giới hạn tới hạn để đảm bảo đạt nhiệt độ cần thiết. Sau khi thu thập đủ số liệu từ dây chuyền sẽ thiết lập các tiêu chuẩn này để đảm bảo là nếu kiểm soát được các điểm đó sẽ kiểm soát được nhiệt độ trung tâm tối thiểu của từng miếng thịt bò băm viên khi nướng.
2. Nhiệt độ trung tâm 62,80C được xác định là nhiệt độ tới hạn để diệt vi trùng gây bệnh trong tôm luộc. Công ty áp dụng quy trình luộc ở 1000C trong 3 phút để tạo nhiệt độ trung tâm tối thiểu 62,80C. Cần phải công nhận việc lựa chọn nhiệt độ và thời gian chế biến để đạt nhiệt độ trung tâm của tôm luộc bằng cách đo thử nhiệt độ trung tâm của một số lượng tôm luộc đại diện. Cũng cần công nhận thiết bị luộc bằng cách thử nghiệm sự phân bố nhiệt độ để xác định rằng nhiệt độ tạo ra trong nồi luộc phù hợp trong suốt quá trình luộc.

CÁC YẾU TỐ CỦA THẨM TRA

CÁC HOẠT ĐỘNG THẨM TRA ĐỐI VỚI CCP



HIỆU CHUẨN

+

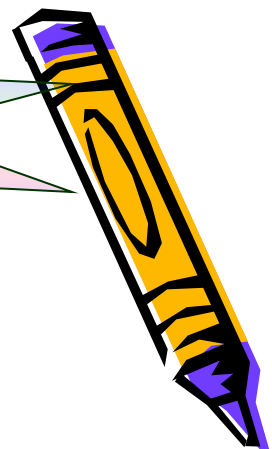
XEM XÉT HỒ SƠ HIỆU CHUẨN THIẾT BỊ

+

LẤY MẪU VÀ THỬ NGHIỆM

+

XEM XÉT HỒ SƠ CCP



C
Á
C

T
H
Ủ

T
C
Ụ

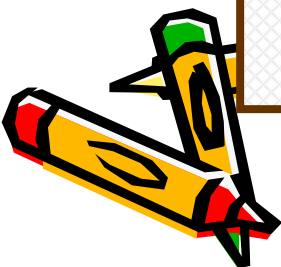
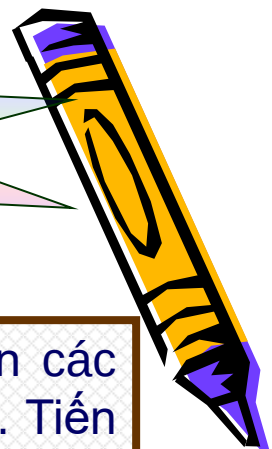
T
H
À
M

T
R
A

CÁC YẾU TỐ CỦA THẨM TRA

HIỆU CHUẨN

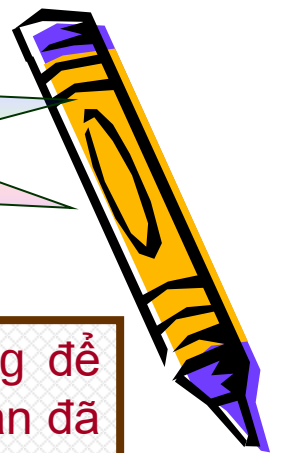
- * Các hoạt động thẩm tra tại các CCP bao gồm hiệu chuẩn các thiết bị giám sát để đảm bảo độ chính xác của các phép đo. Tiến hành hiệu chuẩn để thẩm tra rằng kết quả giám sát là chính xác.
- * Hiệu chuẩn thiết bị giám sát CCP là cơ sở để thực hiện thành công kế hoạch HACCP.
- * Việc hiệu chuẩn được thực hiện:
 - * Trên các thiết bị và dụng cụ dùng để giám sát hoặc thẩm tra.
 - * Với tần suất đảm bảo độ chính xác của các phép đo.
 - * Kiểm tra độ chính xác so với tiêu chuẩn đã được công nhận ở điều kiện sử dụng dụng cụ hoặc thiết bị (hoặc điều kiện gần như vậy).
- * Khi tiến hành hiệu chuẩn, cần xem xét tần suất hiệu chuẩn dự kiến trước đây có đảm bảo không



CÁC YẾU TỐ CỦA THẨM TRA

VÍ DỤ VỀ HOẠT ĐỘNG HIỆU CHUẨN

1. Có thể kiểm tra độ chính xác của nhiệt kế thủy ngân dùng để giám sát nhiệt độ ở CCP lược bằng cách so với nhiệt kế chuẩn đã được cấp chứng nhận khi cùng nhúng vào bể nước nóng.
2. Có thể so sánh nhiệt kế tự ghi trong thiết bị thanh trùng cho mỗi mẻ với nhiệt kế chuẩn đã được cấp chứng nhận.
3. Dùng pH kế đã được chia vạch theo các tiêu chuẩn pH trung gian giữa 7,0 và 4,0 để thử sản phẩm có độ pH cuối cùng bằng 3,8 đến 4,2.



C
Á
C

T
H
Ủ

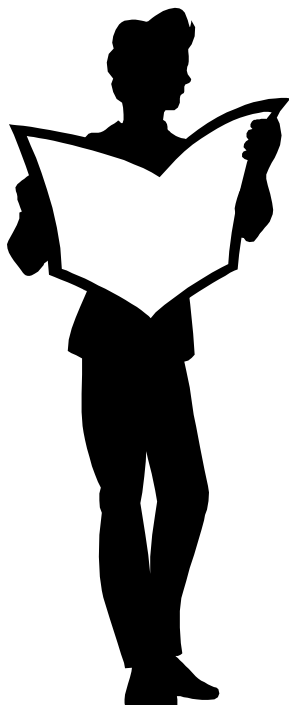
T
Ụ
C

T
H
Ă
M

T
R
A

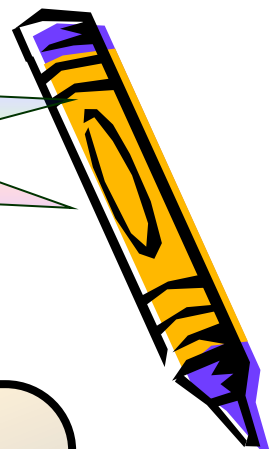
CÁC YẾU TỐ CỦA THẨM TRA

XEM XÉT HỒ SƠ HIỆU CHUẨN THIẾT BỊ



Xem xét hồ sơ hiệu chuẩn thiết bị bao gồm kiểm tra số liệu, phương pháp hiệu chuẩn và kết quả thử (có nghĩa là thiết bị đạt hay không đạt). Hồ sơ hiệu chuẩn cần được lưu trữ và xem xét. Có thể tiến hành xem xét như là một phần của việc thẩm định.

Ví dụ: Xem xét hồ sơ ghi chép nhiệt kế thủy ngân cho thấy độ chính xác của nhiệt kế được kiểm tra theo nhiệt kế chuẩn ở tần suất được nêu trong kế hoạch HACCP. Sổ hồ sơ ghi chép còn cho thấy độ chính xác của nhiệt kế ở mức cho phép và không cần phải hiệu chuẩn. Quá trình xem xét không phát hiện ra vấn đề gì trong việc chia vạch của nhiệt kế thủy ngân.

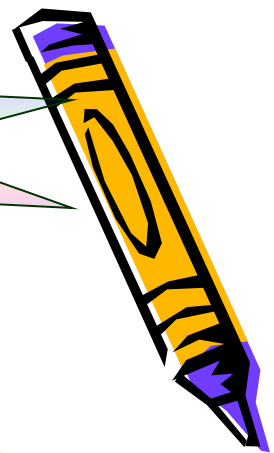


CÁC YẾU TỐ CỦA THẨM TRA

LẤY MẪU VÀ THỬ NGHIỆM

*Thẩm tra sự tuân thủ quy định của nhà cung cấp nguyên liệu bằng cách lấy mẫu nếu khâu tiếp nhận là CCP và các đặc tính kỹ thuật khi mua bán được coi là các giới hạn tới hạn.

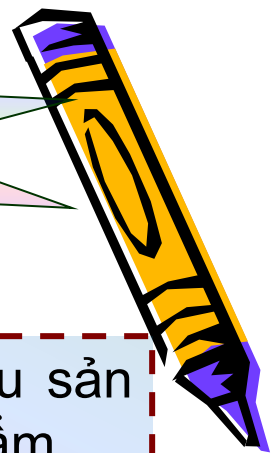
*Có thể tiến hành lấy mẫu thử nghiệm để khẳng định sự kiểm soát tại một CCP. Đặc biệt trong các trường hợp nguyên liệu nhạy cảm và được xác định là CCP, có thể lấy mẫu để kiểm tra việc thực hiện cam kết của người cung cấp. Hoặc trong trường hợp thiết lập các ngưỡng tới hạn cho hoạt động của thiết bị.



CÁC YẾU TỐ CỦA THẨM TRA

VÍ DỤ VỀ LẤY MẪU VÀ THỬ NGHIỆM

1. Trong ví dụ tôm luộc, Công ty có thể thu thập các mẫu sản phẩm chín chọn lọc để đo nhiệt độ trung tâm của sản phẩm.
2. Khi độ dày của miếng thịt bò băm viên là tới hạn để đảm bảo luộc chín, có thể định kỳ thu thập và đo các miếng thịt để thẩm tra xem thiết bị có sản xuất ra sản phẩm với độ dày chuẩn hay không.



CÁC

TỪ

CỤ

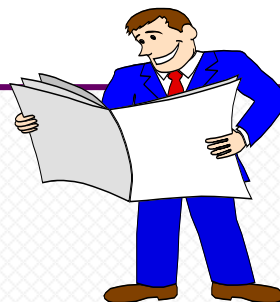
THẨM

TRA

CÁC YẾU TỐ CỦA THẨM TRA

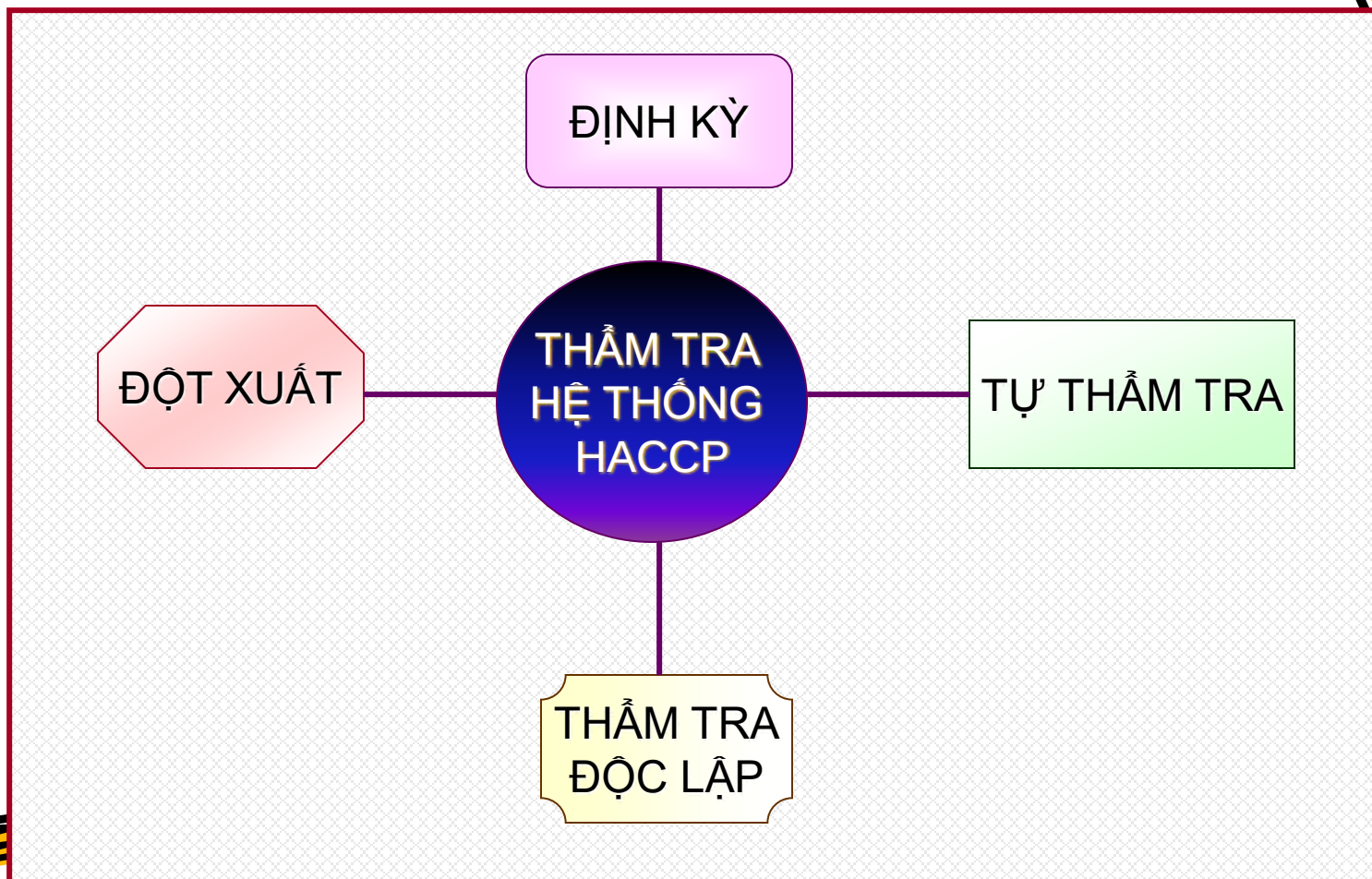
XEM XÉT HỒ SƠ CCP

- Mỗi CCP ít nhất phải có 2 loại hồ sơ:
 - * Hồ sơ giám sát
 - * Hồ sơ hành động sửa chữa.
- Các hồ sơ này là các công cụ quản lý có giá trị, chứng minh CCP đang hoạt động trong phạm vi các thông số an toàn đã được thiết lập và các vi phạm được xử lý một cách an toàn và phù hợp. Tuy nhiên, bản thân hồ sơ không có ý nghĩa gì, trừ khi được một người có khả năng giám sát định kỳ xem xét chúng để thẩm tra việc tuân thủ kế hoạch HACCP.



CÁC YẾU TỐ CỦA THẨM TRA

THẨM TRA HỆ THỐNG HACCP



CÁC YẾU TỐ CỦA THẨM TRA

NỘI DUNG & QUY TRÌNH THẨM TRA NỘI BỘ CÔNG TY

QUY TRÌNH ĐÁNH GIÁ

- * Đánh giá đầy đủ của hồ sơ theo các bước xây dựng k? hoạch HACCP.
- * Đánh giá tại hiện trường c? thể gồm:
 - Đánh giá việc giám sát tại các CCP.
 - Các tài liệu, báo cáo về kiểm soát nguyên liệu thành phần.
 - Các báo cáo vi phạm và hoạt động sửa chữa.
 - Vận hành GMP theo quy phạm sản xuất.
 - Quy phạm vệ sinh.
- * Lấy mẫu thử nghiệm bổ sung.
- * Mở rộng phạm vi: Quá trình vận chuyển, bảo quản bên ngoài, phân phối sử dụng.
- * Đưa ra các yêu cầu về hành động sửa chữa CAR.
- * Kiến nghị các biện pháp điều chỉnh kế hoạch HACCP.

CÁC YẾU TỐ CỦA THẨM TRA

NỘI DUNG & QUY TRÌNH THẨM TRA NỘI BỘ CÔNG TY

NỘI DUNG TỰ ĐÁNH GIÁ

1. Đánh giá về chương trình PRP: Quy phạm sản xuất, Quy phạm vệ sinh
2. Đánh giá HACCP
 - * Đánh giá đầy đủ các bước chuẩn bị
 - * Tập trung đánh giá 7 nguyên tắc HACCP.
 - * Phân tích mối nguy có đúng không.
 - * Thiết lập các ngưỡng tới hạn và ngưỡng vận hành có đúng không.
 - * Các ngưỡng tới hạn có được giám sát đầy đủ ở các CCP không.
 - * Các thiết bị dụng cụ giám sát có được hiệu chuẩn đúng tần suất và độ chính xác không.
 - * Các vi phạm và hành động sửa chữa có được xử lý đúng không, có báo cáo đầy đủ không.
 - * Quá trình sửa đổi và hoàn thiện.
 - * Thủ tục thẩm định và tự đánh giá của công ty.
 - * Công tác đào tạo, giáo dục.
 - * Kiểm soát hồ sơ tài liệu.

CÁC YẾU TỐ CỦA THẨM TRA

TẦN SUẤT THẨM TRA HỆ THỐNG HACCP

- * Hàng năm
- * Khi hệ thống có trục trặc hoặc khi có thay đổi đáng kể về sản phẩm hoặc quá trình.



C
Á
C

CÁC YẾU TỐ CỦA THẨM TRA

THẨM ĐỊNH

T
H
Ủ

T
Ụ
C

T
H
Ã
M

T
R
A

- * Thẩm định là quá trình được tổ chức để thu thập thông tin dùng trong thẩm tra.
- * Cần thẩm định với tần suất đảm bảo là kế hoạch HACCP luôn luôn được tuân thủ.
- * Các hoạt động thẩm định dùng để thẩm tra hệ thống HACCP:
 - * Kiểm tra độ chính xác của bản mô tả sản phẩm và sơ đồ quy trình công nghệ.
 - * Kiểm tra xem các CCP có được giám sát bằng kế hoạch HACCP hay không.
 - * Kiểm tra các quá trình đang diễn ra trong giới hạn được thiết lập.
 - * Kiểm tra các hồ sơ ghi chép có được hoàn tất chính xác và vào thời điểm theo yêu cầu hay không.
- * Thẩm định xem xét hồ sơ:
 - * Các hoạt động giám sát đã được thực hiện tại các vị trí nêu trong kế hoạch HACCP.
 - * Các hoạt động giám sát đã được thực hiện với tần suất nêu trong kế hoạch HACCP.
 - * Các hành động sửa chữa được thực hiện mỗi khi kết quả giám sát cho thấy có vi phạm giới hạn tới hạn.
 - * Thiết bị được hiệu chuẩn với tần suất nêu trong kế hoạch HACCP.

CÁC

THỰC

CỤT

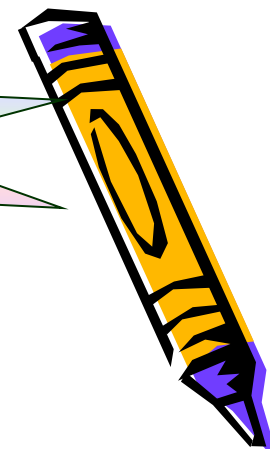
THẨM

TRA

CÁC YẾU TỐ CỦA THẨM TRA

THỬ NGHIỆM VI SINH THÀNH PHẨM TRONG THẨM TRA HACCP

Thử nghiệm vi sinh không chỉ phù hợp để giám sát thường xuyên, nhưng còn có thể dùng làm công cụ để thẩm tra. Có thể dùng kiểm nghiệm vi sinh để xác định (như trong quá trình thẩm định dùng để thẩm tra) rằng toàn bộ hoạt động nằm trong tầm kiểm soát.



CÁC YẾU TỐ CỦA THẨM TRA

VAI TRÒ CỦA CƠ QUAN QUẢN LÝ TRONG VIỆC THẨM TRA KẾ HOẠCH HACCP



Vai trò chính của cơ quan quản lý trong hệ thống HACCP là thẩm tra xem hệ thống HACCP có hữu hiệu không và có được tuân thủ đúng không. Thông thường việc thẩm tra được thực hiện ngay tại cơ sở sản xuất, nhưng có thể tiến hành một số phần thẩm tra ở các địa điểm khác phù hợp.

Các kế hoạch HACCP là các tài liệu đặc thù do nhà chế biến soạn thảo để đảm bảo kiểm soát các quá trình hoặc quy trình cụ thể. Trong kế hoạch có thể có các thông tin mật và cơ quan quản lý phải có trách nhiệm bảo vệ các thông tin đó. Nhân viên của cơ quan quản lý phải được tiếp cận các hồ sơ ghi chép liên quan đến các vi phạm CCP, các hành động sửa chữa và các thông tin khác trong hệ thống HACCP cần phải thẩm tra.



CÁC YẾU TỐ CỦA THẨM TRA

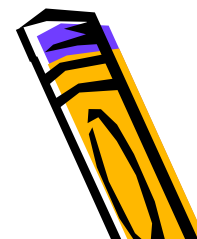
THỦ TỤC THẨM TRA CỦA CƠ QUAN QUẢN LÝ BAO GỒM

- Xem xét kế hoạch HACCP và bất kỳ sự sửa đổi nào.
- Xem xét hồ sơ giám sát CCP.
- Xem xét hồ sơ các hành động sửa chữa.
- Xem xét hồ sơ thẩm tra.
- Thanh tra hoạt động sản xuất để xác định xem kế hoạch HACCP có được tuân thủ hay không và có duy trì hồ sơ tốt hay không.
- Lấy mẫu và phân tích ngẫu nhiên.



BIỂU MẪU KẾ HOẠCH HACCP - THẨM TRA

CÔNG TY CÁ XAY BAO BỘT ĐÀ NẴNG



Điểm kiểm soát tới hạn CCP	Mối nguy đáng kể	Ngưỡng tới hạn	Giám sát				Hành động khắc phục	Thẩm định	Hồ sơ ghi chép
			Cái gì	Thế nào	Tần suất	Ai			
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)	(10)
Tẩm bột	Vi khuẩn gây bệnh	Nhiệt độ hỗn hợp bột tẩm không cao hơn 10 độ C trong hơn 4 giờ	Nhiệt độ hỗn hợp bột tẩm	Kiểm tra nhiệt độ trong thùng chứa	Mỗi giờ	Cán bộ kiểm soát chất lượng	Nếu nhiệt độ bột tẩm cao hơn 10 độ C trong hơn 4 giờ, đổ bột tẩm và sửa thùng chứa. Tiêu hủy hoặc giữ lại để đánh giá sản phẩm được chế biến trong khi có vi phạm ...	- Kiểm tra hồ sơ ghi hàng ngày - Hàng tuần hiệu chuẩn nhiệt kế	Sổ kiểm soát chất lượng
Dò kim loại	Kim loại	Mảnh sắt tối đa 2 mm, mảnh không phải sắt tối đa 3mm	Sắt và các kim loại khác	Máy dò kim loại	Liên tục	Nhân viên dán nhãn hàng kiểm tra hàng giờ để đảm bảo máy đang chạy	Nếu máy dò kim loại không chạy hoặc không đạt kết quả thử độ nhạy thì phải giữ lại các sản phẩm từ lần thử máy đạt yêu cầu cuối cùng	- Hàng ngày thử máy bằng vật liệu có kim loại kích thước phù hợp để kiểm tra độ nhạy. - Cán bộ giám sát xem xét nhật ký vận hành hàng ngày.	Nhật ký vận hành

- Tên Công ty: Công ty cá xay bao bột Đà Nẵng
- Địa chỉ: TP Đà Nẵng
- Chữ ký:
- Ngày:

- Mô tả sản phẩm: cá xay tẩm bột và bao bột rán xơ
- Phương pháp bảo quản và phân phối: đông lạnh
- Cách thức và người sử dụng dự kiến: Rán ăn



BIỂU MẪU KẾ HOẠCH HACCP

CÔNG TY CHẾ BIẾN RAU QUẢ TAM DƯƠNG

- DỨA KHOANH ĐÓNG HỘP



Điểm kiểm soát tới hạn CCP	Mối nguy đáng kể	Ngưỡng tới hạn	Giám sát				Hành động khắc phục	Thẩm định	Hồ sơ ghi chép
			Cái gì	Thế nào	Tần suất	Ai			
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)	(10)
Ghép mí	Vi khuẩn gây bệnh (do hở mí)	- Thời gian 0,6 – 0,8 giây - Nhiệt độ: 185 – 190 độ C (đảm bảo nhiệt độ không có hộp hở mí) - Áp suất: 350 ÷ 375 kPa	Thời gian, nhiệt độ và áp suất của thiết bị ghép mí	Bằng các dụng cụ đo tự động trên các thiết bị ghép mí	Liên tục giám sát bằng cách xem 10 phút/lần. *Kiểm tra độ hở mí sau 20 phút	- Công nhân vận hành thiết bị - Cán bộ QC kiểm tra độ hở mí	Nếu vi phạm nhiệt độ, áp suất hoặc thời gian ghép mí: - Dừng thiết bị để hiệu chỉnh, sửa chữa. - Kiểm tra độ hở mí của tất cả các hộp được ghép mí trong thời gian vi phạm. - Huỷ bỏ các hộp bị hở mí.	- Xem xét sổ ghi chép kết quả giám sát. - Xem xét kết quả kiểm tra độ hở mí. - Xem xét các báo cáo vi phạm, hành động sửa chữa	- Hồ sơ ghi chép kết quả giám sát. - Sổ ghi kết quả kiểm tra độ hở mí theo tần suất quy định. - Báo cáo vi phạm và hành động sửa chữa
Hấp thanh trùng	Vi khuẩn gây bệnh sống sót	- Nhiệt độ hấp: 100 ± 0,5 độ C - Thời gian: ≥ 20 phút (đảm bảo nhiệt độ trung tâm đạt ≥ 85 độ C, trong vòng 4 phút)	Thời gian nhiệt độ của thiết bị hấp thanh trùng	- Bằng các dụng cụ đo tự động gắn trên thiết bị để đo nhiệt độ và áp suất. - Bấm giờ kể từ khi nhiệt độ đạt 100 độ C.	- Liên tục giám sát bằng cách xem 10 phút/lần. - Kiểm tra nhiệt độ trung tâm sản phẩm một hộp mỗi mẻ hấp	- Công nhân vận hành thiết bị - Cán bộ QC kiểm tra nhiệt độ trung tâm của sản phẩm	Nếu vi phạm nhiệt độ, thời gian hấp: - Điều chỉnh thiết bị hấp để đạt nhiệt độ trở lại. - Có thể kéo dài thời gian hấp hoặc hấp lại. - Kiểm tra nhiệt độ trung tâm sản phẩm.	- Xem xét sổ ghi chép kết quả giám sát. - Sổ theo dõi kết quả kiểm tra nhiệt độ trung tâm của sản phẩm - Xem xét báo cáo vi phạm và hành động sửa chữa	- Sổ ghi chép kết quả giám sát - Sổ theo dõi nhiệt độ trung tâm sản phẩm - Báo cáo vi phạm và hành động sửa chữa

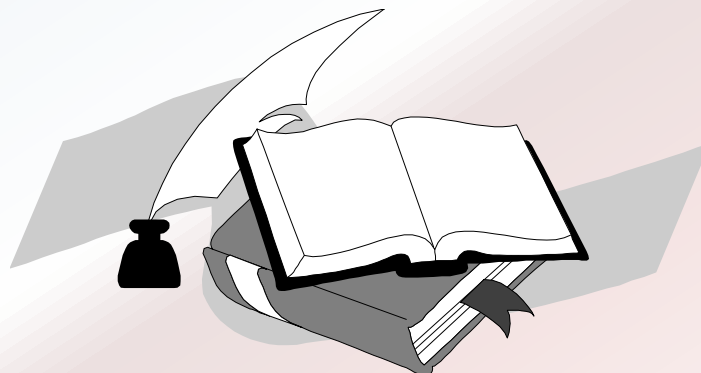
- Tên Công ty: C.ty chế biến rau quả Tam Dương
- Địa chỉ: Tam Dương, Vĩnh Phúc
- Người lập: Nguyễn Thị Ánh
- Người thẩm định: Kim Hồng
- Ngày: 24/03/2004

- Sản phẩm: dưa khoanh trong nước đường đóng hộp
- Phương pháp bảo quản và phân phối: bảo quản mát
- Mục đích sử dụng: sản phẩm ăn liền, dùng để giải khát, tráng miệng
- Khách hàng dự định: tiêu dùng trong nước và xuất khẩu



NGUYÊN TẮC 7

CÁC THỦ TỤC LƯU TRỮ HỒ SƠ



CÁC THỦ TỤC LƯU TRỮ HỒ SƠ

NỘI DUNG CHÍNH

- ➡ LƯU TRỮ HỒ SƠ LÀ GÌ?
- ➡ CÁC LOẠI TÀI LIỆU, SƠ ĐỒ CỦA HACCP
- ➡ KIỂM SOÁT HỒ SƠ, TÀI LIỆU
- ➡ QUẢN LÝ HỒ SƠ



CÁC THỦ TỤC LƯU TRỮ HỒ SƠ

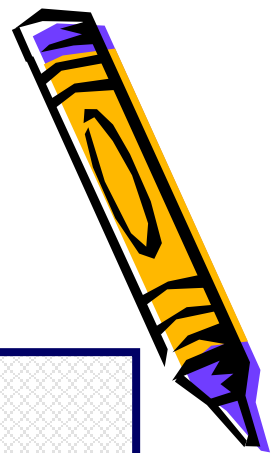


Lưu trữ hồ sơ là hành động tư liệu hoá mọi hoạt động được thực hiện trong kế hoạch HACCP nhằm đảm bảo rằng quá trình thực hiện kế hoạch HACCP được kiểm soát.

Lưu giữ và kiểm soát hồ sơ là một nhiệm vụ rất quan trọng của chương trình HACCP. Hồ sơ HACCP là một bằng chứng quan trọng chứng minh rằng kế hoạch HACCP của công ty có được xây dựng chính xác và đúng thủ tục hay không; rằng kế hoạch HACCP đó có được vận hành và tuân thủ một cách triệt để hay không. Có thể nói, không có hồ sơ thì không có hệ thống HACCP, hồ sơ được lưu trữ và kiểm soát không tốt thì chắc chắn hệ thống HACCP khó lòng áp dụng thành công.



CÁC THỦ TỤC LƯU TRỮ HỒ SƠ



CÁC LOẠI TÀI LIỆU SƠ ĐỒ CỦA HACCP

- ✿ Hồ sơ, tài liệu HACCP
- ✿ Hồ sơ, tài liệu PRP (gồm GMP và GHP).

YÊU CẦU TRONG VIỆC THIẾT KẾ HỒ SƠ BIỂU MẪU

- ✿ Dễ sử dụng
- ✿ Đủ chỗ để điền
- ✿ Khi cần có thể thay đổi
- ✿ Có thể kết hợp (GMP + CCP)
- ✿ Không tẩy xóa
- ✿ Ghi đủ các thông tin không bỏ trống

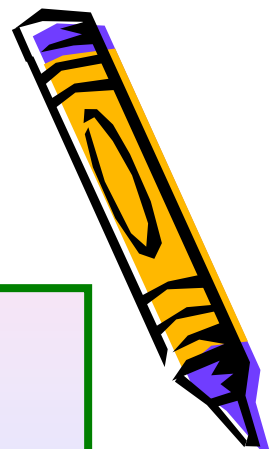


CÁC THỦ TỤC LƯU TRỮ HỒ SƠ

HỒ SƠ, TÀI LIỆU HACCP

1. Sổ tay HACCP:

- * Thông tin về doanh nghiệp
- * Chính sách, mục tiêu an toàn thực phẩm của công ty
- * Cam kết thực hiện HACCP và phạm vi giới hạn của kế hoạch HACCP của công ty
- * Thành lập Đội HACCP
- * Mô tả sản phẩm và mục đích sử dụng.
- * Sơ đồ dây chuyền công nghệ và bố trí mặt bằng.
- * Mô tả tóm tắt công nghệ chế biến.
- * Bản tóm tắt kế hoạch HACCP.
- * Bản tóm tắt chương trình PRP

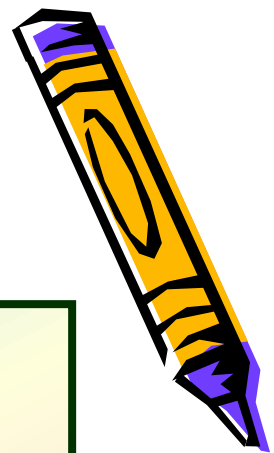
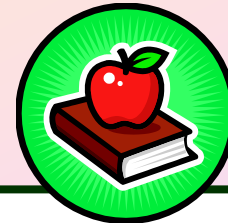


CÁC THỦ TỤC LƯU TRỮ HỒ SƠ

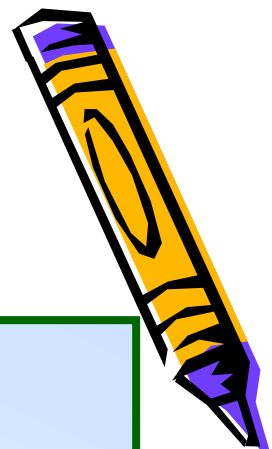
HỒ SƠ, TÀI LIỆU HACCP

2. Các tài liệu, hồ sơ chi tiết về 7 nguyên tắc HACCP

- * Phân tích mối nguy
- * Xác định điểm kiểm soát tới hạn CCP và ngưỡng tới hạn
- * Hệ thống giám sát CCP
- * Hồ sơ giám sát các CCP
- * Hồ sơ tài liệu về hành động sửa chữa
- * Hồ sơ, tài liệu về kiểm soát tài liệu hồ sơ
- * Hồ sơ tài liệu về thẩm định



CÁC THỦ TỤC LƯU TRỮ HỒ SƠ



HỒ SƠ, TÀI LIỆU PHỤ TRỢ

1. Hồ sơ, tài liệu về GMP

- Các tiêu chuẩn kỹ thuật của công ty
- Các quy định vận hành.
- Các quy định về hiệu chuẩn thiết bị, dụng cụ đo, giám sát và các tài liệu, ghi chép, biên bản thực hiện.
- Các quy trình pha chế, sử dụng các thành phần khô, các phụ gia thực phẩm, chất hỗ trợ chế biến và các biên bản, hợp đồng, phiếu thử nghiệm về chất lượng vệ sinh của chúng.
- Các vấn đề về thử nghiệm và năng lực thử nghiệm của công ty.
- Các quy định về thông tin cho người tiêu dùng và thu hồi sản phẩm và các biên bản thu hồi, xử lý sản phẩm đã thực hiện





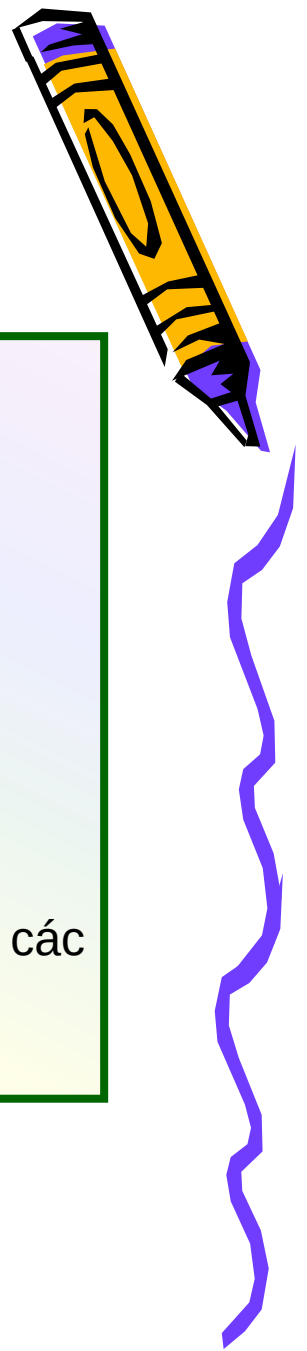
CÁC THỦ TỤC LƯU TRỮ HỒ SƠ

HỒ SƠ, TÀI LIỆU PHỤ TRỢ

1. Hồ sơ, tài liệu GHP (SSOP)

- * Quy phạm vệ sinh về nhà xưởng, chế biến và các biên bản kiểm tra hàng ngày, định kỳ kèm theo.
- * Quy phạm vệ sinh về thiết bị, dụng cụ chế biến (đặc biệt là các bề mặt tiếp xúc với thực phẩm) và các biên bản kiểm tra vệ sinh hàng ngày và định kỳ về thiết bị kèm theo.
- * Quy phạm vệ sinh về cấp nước, thoát nước và các biên bản, phiếu thử nghiệm, đánh giá chất lượng nước.
- * Quy phạm vệ sinh chống nhiễm bẩn chéo và những tài liệu giám sát thực tế sản xuất kèm theo.
- * Quy phạm vệ sinh về các phương tiện vệ sinh và các biên bản kiểm tra vệ sinh hàng ngày và định kỳ kèm theo.
- * Quy phạm vệ sinh cá nhân và các biên bản kiểm tra nội quy làm việc và vệ sinh cá nhân hàng ngày và định kỳ kèm theo.
- * Quy phạm chống sinh vật gây hại cùng bản đồ bố trí bẫy, bả, biên bản kiểm tra hàng ngày và định kỳ.
- * Quy phạm bảo quản hoá chất độc hại, biên bản xuất nhập và biên bản kiểm tra.
- * Quy phạm thu gom và xử lý chất thải, nước thải gồm báo cáo đánh giá tác động môi trường và biên bản kiểm tra.
- * Các quy trình làm sạch, khử trùng.
- * Các quy trình pha chế và sử dụng hoá chất sát trùng trong làm vệ sinh nhà xưởng và các bề mặt tiếp xúc với thực phẩm.

CÁC THỦ TỤC LƯU TRỮ HỒ SƠ



HỒ SƠ, TÀI LIỆU PHỤ TRỢ

3. Hồ sơ, tài liệu về đào tạo

- * Kế hoạch đào tạo về PRP và HACCP.
- * Các tài liệu, giáo trình dùng trong đào tạo.
- * Các ghi chép theo dõi các lớp đào tạo đã thực hiện.
- * Danh sách học viên và đánh giá kết quả.

4. Các tài liệu, văn bản của Nhà nước về VSATTP có liên quan

- * Danh mục các tài liệu, quy định của Nhà nước về VSATTP, các TCVN về yêu cầu chất lượng, vệ sinh và phương pháp thử.
- * Các văn bản tài liệu cụ thể nằm trong danh mục trên.



CÁC THỦ TỤC LƯU TRỮ HỒ SƠ

VIỆC KIỂM SOÁT HỒ SƠ, TÀI LIỆU PHẢI ĐẢM BẢO

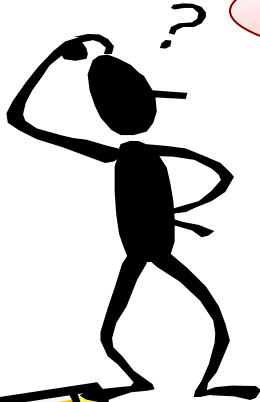
TÍNH HIỆU LỰC VÀ HIỆN HÀNH

TÍNH CÓ SẴN

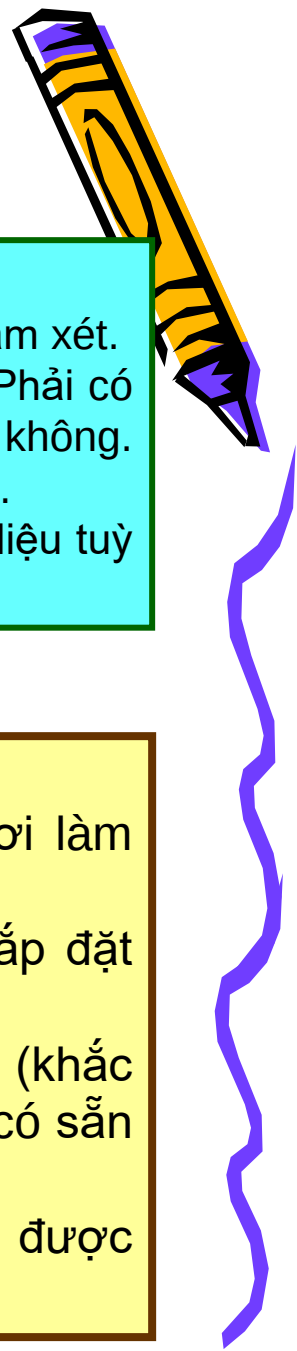
TÍNH THÔNG HIỂU

TÍNH HỆ THỐNG

TÍNH HỢP PHÁP CỦA TÀI LIỆU



CÁC THỦ TỤC LƯU TRỮ HỒ SƠ

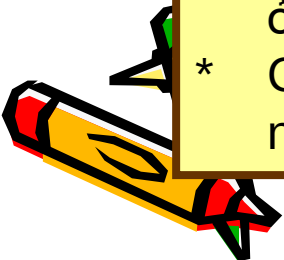


TÍNH HIỆU LỰC VÀ HIỆN HÀNH

- * Các tài liệu phải được phê duyệt, các ghi chép, biên bản phải được thẩm xét.
- * Các tài liệu đã hết hiệu lực, các số liệu đã lỗi thời phải được hủy bỏ. Phải có dấu hiệu để người sử dụng phân biệt tài liệu còn hiệu lực áp dụng hay không. Dấu hiệu phải được in ngay trên trang đầu hoặc ngoài bìa của văn bản.
- * Quy định rõ thời gian lưu trữ và sử dụng cho từng loại văn bản và tài liệu tùy theo tính chất của văn bản và yêu cầu quản lý của công ty.

TÍNH CÓ SẴN

- * Các tài liệu hướng dẫn, các quy chế phải có sẵn ở ngay nơi làm việc.
- * Các quy trình vận hành thiết bị phải được niêm yết tại nơi lắp đặt thiết bị.
- * Các ngưỡng tới hạn, biện pháp giám sát, hành động sửa chữa (khắc phục) dự kiến và mẫu biểu, sổ sách dùng trong giám sát phải có sẵn ở công đoạn được xác định là CCP.
- * Các mẫu biên bản, mẫu ghi chép dùng trong kiểm tra phải được niêm yết công khai ngay tại nơi kiểm tra.



CÁC THỦ TỤC LƯU TRỮ HỒ SƠ



TÍNH THÔNG HIỂU

Mọi quy định, quy trình, tiêu chuẩn phải được phổ biến hướng dẫn, tập huấn để những người có liên quan nắm được và áp dụng thành thạo.

TÍNH HỆ THỐNG

- * Các loại văn bản, tài liệu phải được mã hoá một cách hệ thống để tiện lưu trữ, sử dụng và kiểm tra.
- * Phân công quản lý cụ thể đối với hồ sơ, tài liệu HACCP, đặc biệt là các ghi chép, báo cáo trong quá trình áp dụng.
- * Công ty có thể lưu giữ một số loại văn bản, số liệu trong máy tính với điều kiện phải có biện pháp hữu hiệu chống việc sửa đổi, xoá hoặc mất dữ liệu.

TÍNH HỢP PHÁP CỦA TÀI LIỆU

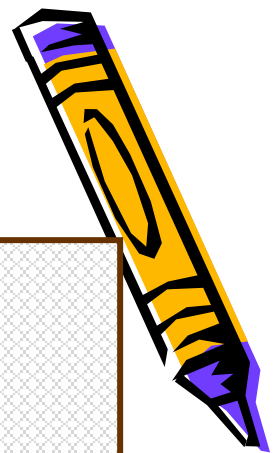
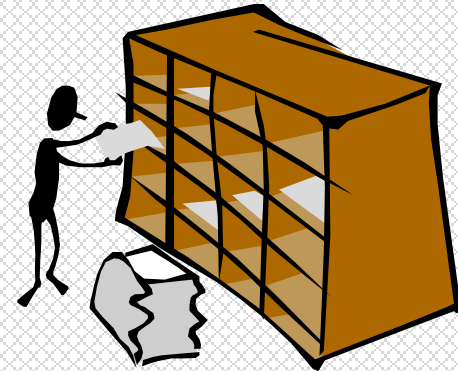
Mọi ghi chép, giám sát, kiểm tra báo cáo cần thực hiện theo mẫu quy định. Ngoài các nội dung riêng, các tài liệu cần đảm bảo các thông tin về công ty, về sản phẩm, về công việc, về thời gian thực hiện và người thực hiện, người kiểm tra.



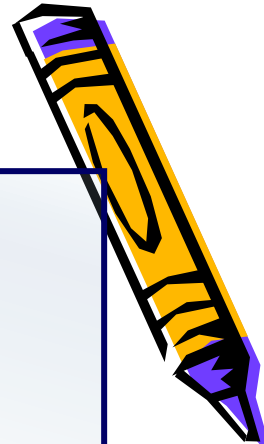
CÁC THỦ TỤC LƯU TRỮ HỒ SƠ

CÁC LOẠI HỒ SƠ CẦN LƯU TRỮ

- * Các luật lệ, qui định và tài liệu tham khảo.
- * Văn bản quản lý chất lượng VSATTP của xí nghiệp.
- * Hồ sơ chương trình.
- * Hồ sơ thực hiện SSOP.
- * Hồ sơ đại lý nguyên liệu.
- * Hồ sơ theo dõi chế biến.
- * Nhật ký.
- * Hồ sơ thẩm tra.
- * Hồ sơ xuất khẩu sản phẩm.
- * Hồ sơ khiếu nại của khách hàng.
- * Hồ sơ đào tạo.



CÁC THỦ TỤC LƯU TRỮ HỒ SƠ



CÁC LUẬT LỆ, QUY ĐỊNH VÀ TÀI LIỆU THAM KHẢO

- * Luật, các qui định của nhà nước.
- * Các tiêu chuẩn Việt Nam, tiêu chuẩn ngành về chất lượng VSATTP.
- * Qui định của các nước nhập khẩu.
- * Các công văn đến và đi liên quan đến quản lý chất lượng VSATTP.
- * Các tiêu chuẩn, hướng dẫn của các tổ chức quốc tế có liên quan.
- * Các tài liệu khoa học.
- * Các yêu cầu kỹ thuật của khách hàng.

CÁC VĂN BẢN LIÊN QUAN ĐẾN QUẢN LÝ CHẤT LƯỢNG VSATTP CỦA XÍ NGHIỆP

- * Quyết định liên quan đến nhân sự và chính sách chất lượng VSATTP (Quyết định thành lập đội HACCP,...).
- * Sơ đồ tổ chức liên quan đến hoạt động quản lý chất lượng VSATTP của xí nghiệp.
- * Phân công trách nhiệm trong đội HACCP.
- * Sơ đồ mặt bằng của xí nghiệp.
- * Danh mục và lý lịch các máy móc, thiết bị chế biến.

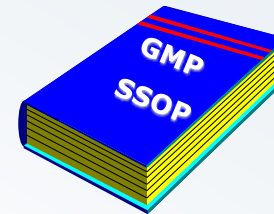


CÁC THỦ TỤC LƯU TRỮ HỒ SƠ

HỒ SƠ CHƯƠNG TRÌNH

1. Chương trình GMP

- * Quyết định áp dụng.
- * Các qui phạm sản xuất.
- * Các biểu mẫu giám sát.



2. Chương trình SSOP

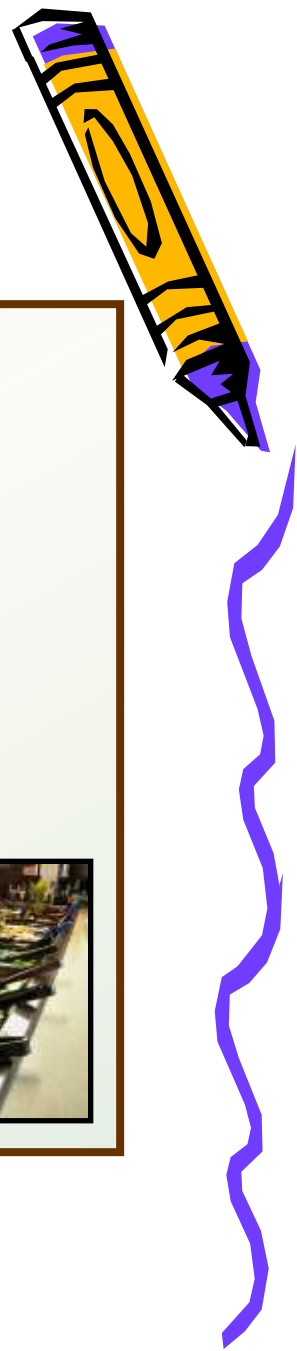
- * Quyết định áp dụng.
- * Các qui phạm vệ sinh của 10 lĩnh vực an toàn vệ sinh.
- * Các sơ đồ, kế hoạch.
- * Các biểu mẫu giám sát.



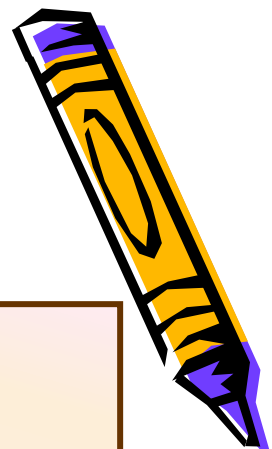
CÁC THỦ TỤC LƯU TRỮ HỒ SƠ

3. Các kế hoạch HACCP:

- * Quyết định áp dụng kế hoạch HACCP.
- * Bảng mô tả sản phẩm.
- * Sơ đồ qui trình công nghệ.
- * Thuyết minh qui trình công nghệ.
- * Bảng phân tích mối nguy.
- * Bảng xác định CCP.
- * Bảng tổng hợp kế hoạch HACCP.
- * Các biểu mẫu giám sát CCP.



CÁC THỦ TỤC LƯU TRỮ HỒ SƠ



HỒ SƠ THỰC HIỆN SSOP

- ✓ Hồ sơ kiểm soát nước chế biến
- ✓ Hồ sơ kiểm soát động vật gây hại
- ✓ Vệ sinh nhà xưởng, thiết bị
- ✓ Vệ sinh cá nhân
- ✓ Hóa chất, chất phụ gia
- ✓ Bao bì



HỒ SƠ ĐẠI LÝ NGUYÊN LIỆU

- * Danh sách các đại lý cung cấp nguyên liệu.
- * Hồ sơ từng đại lý.
- * Các tài liệu liên quan đến môi trường khu vực khai thác nguyên liệu.



CÁC THỦ TỤC LƯU TRỮ HỒ SƠ



HỒ SƠ THEO DÕI CHẾ BIẾN

1. Báo cáo giám sát tiếp nhận và bảo quản nguyên liệu.
2. Các báo cáo giám sát quá trình sản xuất (GMP và CCP).

NHẬT KÝ

Ghi chép sự cố và hành động sửa chữa

HỒ SƠ THẨM TRA

- * Công nhận chương trình.
- * Hiệu chỉnh thiết bị giám sát.
- * Việc thực hiện SSOP (Kế hoạch và kết quả lấy mẫu vệ sinh, vệ sinh cá nhân).
- * Bán thành phẩm, thành phẩm (Kế hoạch và kết quả lấy mẫu).
- * Xem xét chương trình.
- * Các biên bản kiểm tra của cơ quan có thẩm quyền về đảm bảo VSATTP



CÁC THỦ TỤC LƯU TRỮ HỒ SƠ

HỒ SƠ XUẤT KHẨU SẢN PHẨM

- ✓ Kết quả kiểm nghiệm sản phẩm.
- ✓ Giấy chứng nhận.



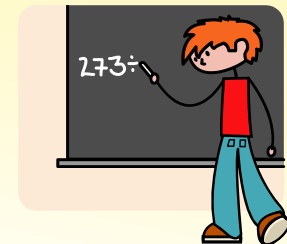
HỒ SƠ KHIẾU NẠI CỦA KHÁCH HÀNG

- * Khiếu nại của khách hàng.
- * Hành động sửa chữa.
- * Kết quả xử lý khiếu nại.

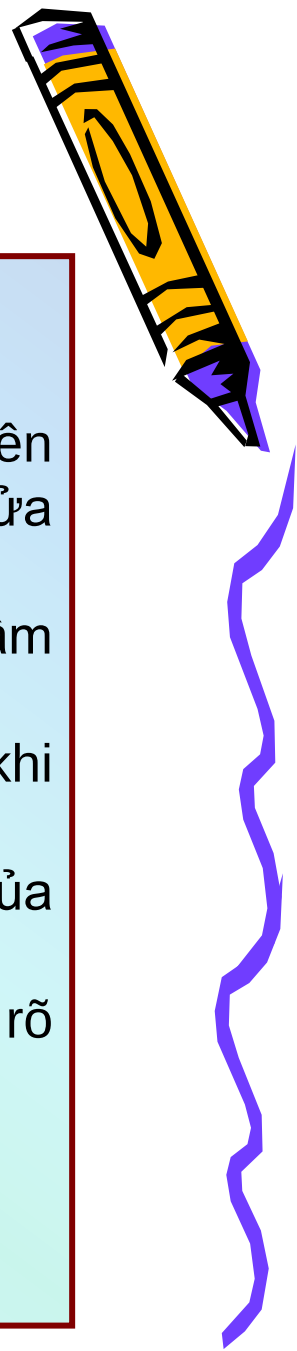


HỒ SƠ ĐÀO TẠO

- * Kế hoạch đào tạo.
- * Hồ sơ về các khóa đào tạo.
- * Giấy chứng nhận đào tạo.



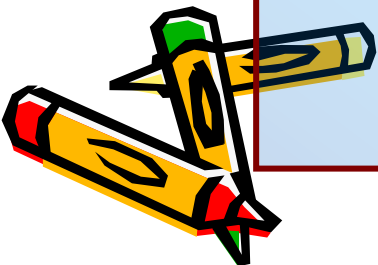
CÁC THỦ TỤC LƯU TRỮ HỒ SƠ



SỬA ĐỔI CẬP NHẬT VÀ PHÊ DUYỆT

HỒ SƠ CHƯƠNG TRÌNH

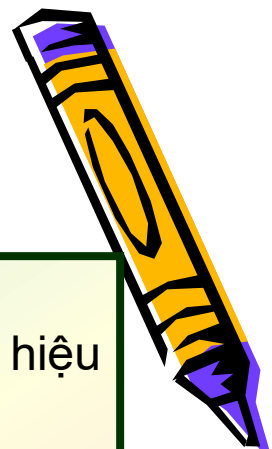
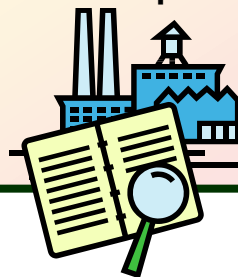
1. Khi sửa đổi, cập nhật hồ sơ, đội HACCP phải có biên bản nêu lý do sửa đổi, cập nhật. Không được tự ý sửa đổi, tẩy xóa trên hồ sơ.
2. Cần phân công trách nhiệm cụ thể người có thẩm quyền phê duyệt đối với từng loại hồ sơ.
3. Hồ sơ đã sửa đổi, cập nhật chỉ có hiệu lực sau khi được phê duyệt.
4. Hồ sơ sửa đổi cập nhật được thay thế vào vị trí của hồ sơ cũ.
5. Hồ sơ cũ phải được thu hồi, lưu trữ lại và phải ghi rõ không còn hiệu lực.



CÁC THỦ TỤC LƯU TRỮ HỒ SƠ

PHƯƠNG PHÁP LƯU TRỮ HỒ SƠ

1. Cần có danh mục tất cả các loại hồ sơ, biểu mẫu đang có hiệu lực trong xí nghiệp
2. Lưu trữ hồ sơ trong file cứng, trên file có ghi nhãn.
3. Hồ sơ được lưu trữ theo từng mục
4. Hồ sơ được lưu trữ ở những vị trí xác định.
5. Chỉ những người có trách nhiệm mới được phép tiếp cận hồ sơ lưu trữ, những người khác phải được phép của người có thẩm quyền.
6. Phân công người cụ thể có trách nhiệm tập hợp và quản lý hồ sơ, đồng thời phân phối các hồ sơ mới cập nhật, sửa đổi cho các bộ phận có liên quan.
7. Kết quả giám sát lưu trên máy vi tính (nếu có), cần có thủ tục chống sửa đổi, xóa và mất dữ liệu



VÍ DỤ: BIỂU MẪU KẾ HOẠCH HACCP

CÔNG TY CHẾ BIẾN RAU QUẢ TAM DƯƠNG

- DỨA KHOANH ĐỒNG HỘP



Điểm kiểm soát tới hạn CCP	Mối nguy đáng kể	Ngưỡng tới hạn	Giám sát				Hành động khắc phục	Thẩm định	Hồ sơ ghi chép
			Cái gì	Thế nào	Tần suất	Ai			
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)	(10)
Ghép mí	Vi khuẩn gây bệnh (do hờ mí)	- Thời gian 0,6 – 0,8 giây - Nhiệt độ: 185 – 190 độ C (đảm bảo nhiệt độ không có hộp hờ mí) - Áp suất: 350 ÷ 375 kPa	Thời gian, nhiệt độ và áp suất của thiết bị ghép mí	Bằng các dụng cụ đo tự động trên các thiết bị ghép mí	Liên tục giám sát bằng cách xem 10 phút/ lần. *Kiểm tra độ hờ mí sau 20 phút	- Công nhân vận hành thiết bị - Cán bộ QC kiểm tra độ hờ mí	Nếu vi phạm nhiệt độ, áp suất hoặc thời gian ghép mí: - Dừng thiết bị để hiệu chỉnh, sửa chữa. - Kiểm tra độ hờ mí của tất cả các hộp được ghép mí trong thời gian vi phạm. - Huỷ bỏ các hộp bị hờ mí.	- Xem xét sổ ghi chép kết quả giám sát. - Xem xét kết quả kiểm tra độ hờ mí. - Xem xét các báo cáo vi phạm, hành động sửa chữa	- Hồ sơ ghi chép kết quả giám sát. - Sổ ghi kết quả kiểm tra độ hờ mí theo tần suất quy định. - Báo cáo vi phạm và hành động sửa chữa
Hấp thanh trùng	Vi khuẩn gây bệnh sống sót	- Nhiệt độ hấp: 100 ± 0,5 độ C - Thời gian: ≥ 20 phút (đảm bảo nhiệt độ trung tâm đạt ≥ 85 độ C, trong vòng 4 phút)	Thời gian nhiệt độ của thiết bị hấp thanh trùng	- Bằng các dụng cụ đo tự động gắn trên thiết bị để đo nhiệt độ và áp suất. - Bấm giờ kể từ khi nhiệt độ đạt 100 độ C.	- Liên tục giám sát bằng cách xem 10 phút/ lần. - Kiểm tra nhiệt độ trung tâm sản phẩm một hộp mỗi mẻ hấp	- Công nhân vận hành thiết bị - Cán bộ QC kiểm tra nhiệt độ trung tâm của sản phẩm	Nếu vi phạm nhiệt độ, thời gian hấp: - Điều chỉnh thiết bị hấp để đạt nhiệt độ trở lại. - Có thể kéo dài thời gian hấp hoặc hấp lại. - Kiểm tra nhiệt độ trung tâm sản phẩm.	- Xem xét sổ ghi chép kết quả giám sát. - Sổ theo dõi kết quả kiểm tra nhiệt độ trung tâm của sản phẩm - Xem xét báo cáo vi phạm và hành động sửa chữa	- Sổ ghi chép kết quả giám sát - Sổ theo dõi nhiệt độ trung tâm sản phẩm - Báo cáo vi phạm và hành động sửa chữa

- Tên Công ty: C.ty chế biến rau quả Tam Dương
- Địa chỉ: Tam Dương, Vĩnh Phúc
- Người lập: Nguyễn Thị Ánh
- Người thẩm định: Kim Hồng
- Ngày: 24/03/2004

- Sản phẩm: dưa khoanh trong nước đường đóng hộp
- Phương pháp bảo quản và phân phối: bảo quản mát
- Mục đích sử dụng: sản phẩm ăn liền, dùng để giải khát, tráng miệng
- Khách hàng dự định: tiêu dùng trong nước và xuất khẩu

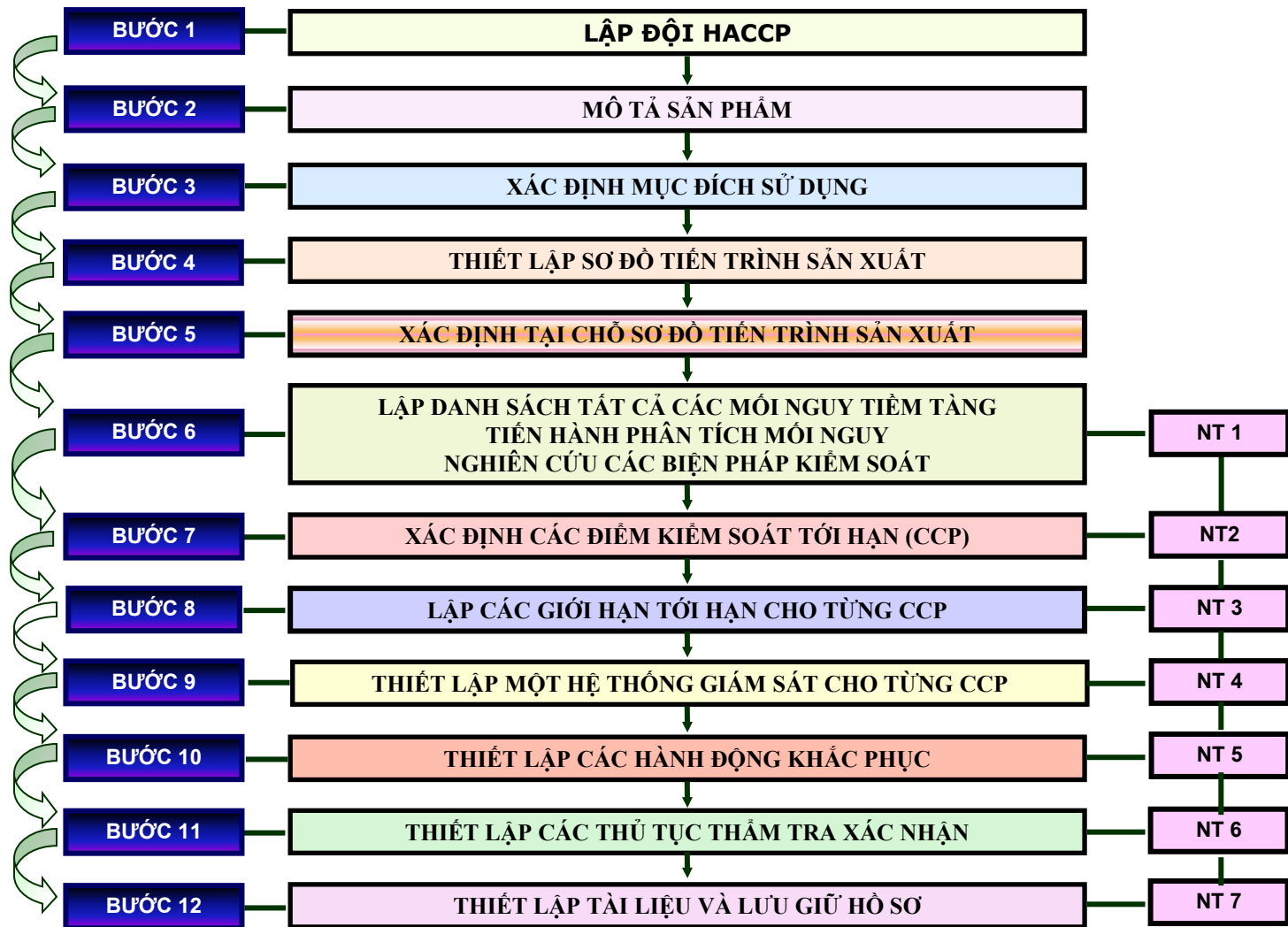
HƯỚNG DẪN ÁP DỤNG HỆ THỐNG HACCP

Khuyến cáo của CODEX: Trước khi áp dụng HACCP vào bất kỳ công đoạn nào của chuỗi cung cấp thực phẩm, phải đảm bảo công đoạn này được vận hành theo:

- Nguyên tắc chung về VSATTP của CODEX.
- Các quy phạm thực hành của CODEX.
- Các quy định về an toàn thực phẩm của CODEX.



CÁC BƯỚC ÁP DỤNG HACCP

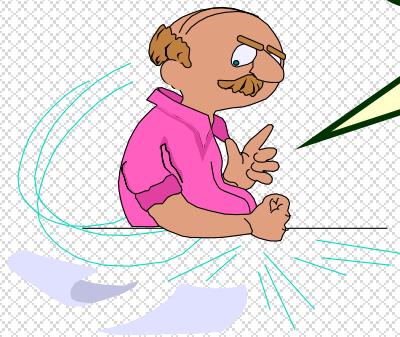


THÀNH LẬP ĐỘI HACCP & ĐÀO TẠO HACCP



THÀNH LẬP ĐỘI HACCP & ĐÀO TẠO HACCP

Thành lập đội HACCP là một bước quan trọng quyết định trực tiếp tới chất lượng kế hoạch HACCP và hiệu quả vận hành nó sau này



ĐIỀU KIỆN ĐỐI VỚI THÀNH VIÊN HACCP

- ❖ Nắm vững công nghệ của dây chuyền sản xuất thuộc phạm vi giới hạn của HACCP sẽ áp dụng tại doanh nghiệp.
- ❖ Được đào tạo đầy đủ về kỹ năng xây dựng, áp dụng, tự đánh giá hệ thống HACCP và chương trình PRP.
- ❖ Là cán bộ được đào tạo về chuyên môn, công nghệ và quản lý chất lượng, có trình độ xây dựng văn bản, lập báo cáo, có khả năng diễn đạt, trình bày một vấn đề cụ thể. Có sức thuyết phục và chỉ đạo các bộ phận trong doanh nghiệp tham gia xây dựng và thực hiện hệ thống.



THÀNH LẬP ĐỘI HACCP & ĐÀO TẠO HACCP

TRÁCH NHIỆM CỦA ĐỘI HACCP

1. Thực hiện và tổ chức thực hiện các bước xây dựng và áp dụng hệ thống đảm bảo các nguyên tắc cơ bản của HACCP và chương trình PRP.
2. Hướng dẫn các bộ phận có liên quan thực hiện nhiệm vụ xây dựng, áp dụng, thẩm định, tự đánh giá và liên tục hoàn thiện hệ thống.
3. Giữ vai trò chủ chốt trong việc đào tạo và thực hiện HACCP.
4. Định kỳ tiến hành tự đánh giá hiệu quả áp dụng HACCP làm cơ sở cho việc điều chỉnh, sửa đổi, hoàn thiện hệ thống HACCP.
5. Báo cáo với Ban lãnh đạo của doanh nghiệp, liên hệ với cơ quan bên ngoài có liên quan tới hệ thống HACCP (như cơ quan quản lý, tổ chức chứng nhận, tổ chức tư vấn áp dụng...).



THÀNH LẬP ĐỘI HACCP & ĐÀO TẠO HACCP

TRÁCH NHIỆM CỦA ĐỘI TRƯỞNG ĐỘI HACCP

1. Đảm bảo thành phần đội HACCP phù hợp với nhu cầu xây dựng và áp dụng hệ thống.
2. Điều phối các hoạt động của đội, kiến nghị với lãnh đạo doanh nghiệp để điều chỉnh thành viên của Đội khi cần.
3. Chịu trách nhiệm về chất lượng kế hoạch HACCP và kết quả triển khai nó tại doanh nghiệp.
4. Đảm bảo phương pháp tiếp cận phù hợp với điều kiện thực tế của doanh nghiệp và phạm vi, giới hạn kế hoạch HACCP đã được lãnh đạo phê chuẩn.
5. Điều khiển các phiên họp của Đội, thay mặt đội HACCP làm việc với tổ chức, cơ quan có liên quan (như cơ quan quản lý, tổ chức chứng nhận, tổ chức tư vấn...).
6. Báo cáo về việc xây dựng và áp dụng hệ thống với Ban lãnh đạo doanh nghiệp, kiến nghị sự thay đổi và dự toán các điều kiện cần thiết để triển khai hệ thống và Đội HACCP hoạt động (như kinh phí, thời gian, nguồn lực, tiế



THÀNH LẬP ĐỘI HACCP & ĐÀO TẠO HACCP

THÔNG TIN DOANH NGHIỆP CẦN CUNG CẤP CHO ĐỘI HACCP

- * Các sản phẩm mới và định hướng phát triển sản phẩm mới của doanh nghiệp.
- * Những thay đổi hoặc dự kiến thay đổi về nguyên liệu, sản phẩm hay dịch vụ; về công nghệ, thiết bị sản xuất.
- * Những thay đổi hoặc dự kiến thay đổi về nhà xưởng, vị trí lắp đặt thiết bị, kho bãi, môi trường chế biến.
- * Những thay đổi hoặc dự kiến thay đổi về bao gói, bảo quản và hệ thống phân phối.
- * Những thay đổi về yêu cầu, thị hiếu của người tiêu dùng, các khiếu nại về chất lượng, an toàn của sản phẩm.
- * Những thay đổi về luật pháp, về yêu cầu của cơ quan nhà nước có thẩm quyền về an toàn thực phẩm, về quản lý chất lượng.
- * Những dự báo về thị trường, những yêu cầu mới của khách hàng mà doanh nghiệp dự kiến thực hiện.
- * Những điều kiện và thay đổi ảnh hưởng tới an toàn thực phẩm kể cả những thông tin, thành tựu mới về nguy cơ tiềm ẩn có liên quan đến nguyên liệu, thành phần hoặc sản phẩm của doanh nghiệp.



THÀNH LẬP ĐỘI HACCP & ĐÀO TẠO HACCP

SỐ LƯỢNG ĐỘI VIÊN TRONG ĐỘI HACCP

Thường từ 5 – 7 người tùy theo quy mô của doanh nghiệp và phạm vi áp dụng HACCP của doanh nghiệp. Các thành viên cần được phân công trách nhiệm cụ thể gắn với trách nhiệm đang thực hiện ở doanh nghiệp.



THÀNH LẬP ĐỘI HACCP & ĐÀO TẠO HACCP



CẦN VĂN BẢN HOÁ CÁC QUY ĐỊNH CÓ LIÊN QUAN TỚI ĐỘI HACCP

- * Quyết định thành lập đội HACCP kèm theo các quy định về phân công trách nhiệm giữa các thành viên và Đội trưởng, chức năng nhiệm vụ và quyền hạn của Đội trong xây dựng và áp dụng hệ thống (*tham khảo bảng 21*).
- * Văn bản quy định trách nhiệm các phòng ban, bộ phận của doanh nghiệp trong hoạt động xây dựng và áp dụng hệ thống.
- * Các chứng chỉ, văn bằng về trình độ chuyên môn, nghiệp vụ quản lý, kiến thức HACCP của thành viên.
- * Các quyết định bổ sung, thay đổi thành phần đội HACCP trong suốt quá trình xây dựng và áp dụng hệ thống.
- * Thông thường Giám đốc công ty ra quyết định thành lập đội HACCP, trong đó có nêu rõ phạm vi hoạt động, nhiệm vụ và quyền hạn của Đội, kèm theo danh sách các thành viên và nhiệm vụ của từng thành viên trong Đội HACCP.



DANH SÁCH ĐỘI HACCP

XÍ NGHIỆP CHẾ BIẾN RAU QUẢ TAM DƯƠNG

(Ban hành kèm theo Quyết định số: ..)

T T	Họ và tên	Trình độ chuyên môn	Chức vụ công tác	Chức vụ trong đội HACCP	Nhiệm vụ trong đội HACCP	Ghi chú
1	Nguyễn Văn A	Kỹ sư chế biến thực phẩm	Phó GD kỹ thuật	Đội trưởng	Chỉ đạo các hoạt động của đội, thẩm tra toàn bộ kế hoạch HACCP	
2	Trần Thị H	Kỹ sư chế biến thực phẩm	Đội trưởng KC	Đội phó	Tư vấn những vấn đề công nghệ chế biến. Triển khai việc thực hiện kế hoạch HACCP trong xí nghiệp	
3	Nguyễn Thị D	Cử nhân vi sinh	Cán bộ phòng kiểm nghiệm	Đội viên	Tư vấn những vấn đề về vi sinh vật và những bệnh do vi sinh vật, tham gia xây dựng và giám sát việc thực hiện SSOP và GMP	
4	Lê Đăng Kh	Kỹ sư hoá thực phẩm	Quản đốc phân xưởng chế biến	Đội viên	Tư vấn những vấn đề về công nghệ, tham gia xây dựng và giám sát việc thực hiện GMP và SSOP	
5	Đinh Viết X	Kỹ sư cơ điện	Quản đốc phân xưởng cơ điện	Đội viên	Tư vấn những vấn đề về máy và thiết bị, giám sát việc vận hành và bảo dưỡng toàn bộ máy, thiết bị trong xí nghiệp	

THÀNH LẬP ĐỘI HACCP & ĐÀO TẠO HACCP

KẾ HOẠCH TỪNG BƯỚC THỰC HIỆN HACCP Ở CƠ SỞ CỦA ĐỘI HACCP

- * Xác định nhân sự sẽ tham gia trực tiếp vào từng CCP.
- * Xác định rõ trách nhiệm đối với từng cá nhân – tạo lòng tin.
- * Bước đầu sử dụng các thủ tục, phương pháp và mẫu biểu ghi chép theo HACCP.
- * Xin ý kiến đóng góp của các nhân viên.
- * Khuyến khích nhân viên góp ý kiến và lắng nghe ý kiến đó.
- * Đảm bảo điều phối giữa các hoạt động liên quan đến từng CCP.
- * Thu thập kết quả làm các bản tổng kết, biểu đồ kiểm soát và báo cáo liên quan, để sẵn sàng cung cấp cho lãnh đạo và nhân viên liên quan.
- * Đào tạo và khuyến khích sử dụng mẫu hành động sửa chữa.

THÀNH LẬP ĐỘI HACCP & ĐÀO TẠO HACCP

KẾ HOẠCH ĐÀO TẠO CỦA ĐỘI HACCP

- * Xác định nhu cầu đào tạo tổng thể và riêng cho mỗi CCP.
- * Xác định nhân sự cần được đào tạo (theo thứ tự ưu tiên).
- * Cân nhắc về sự hỗ trợ từ bên ngoài trong việc thiết kế và thực hiện đào tạo.
- * Lập lịch trình cho việc đào tạo.
- * Tổ chức các cuộc gặp gỡ trao đổi thông tin cho nhân viên.



Đội HACCP phải chịu trách nhiệm trước lãnh đạo công ty về toàn bộ việc triển khai các chương trình tiên quyết và chương trình HACCP. Đội HACCP muốn hoạt động có hiệu quả phải được sự tạo đi?u kiện của lãnh đạo công ty.

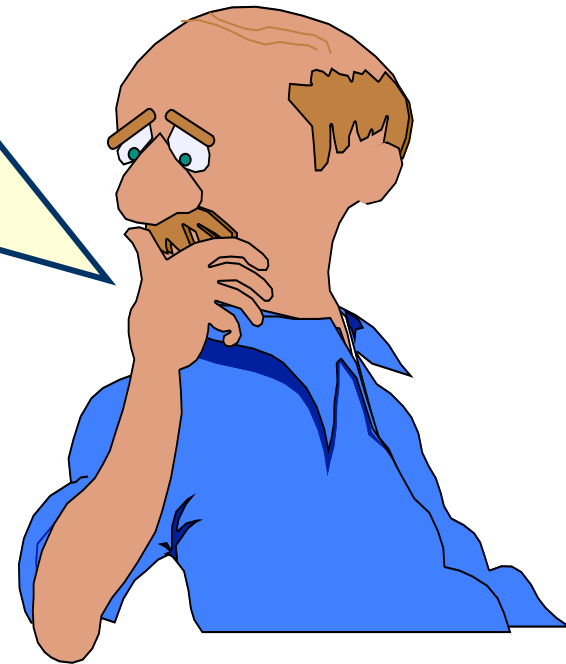
VAI TRÒ CỦA LÃNH ĐẠO

- Xây dựng và đưa ra chính sách về HACCP của doanh nghiệp.
- Thành lập đội HACCP và phân công nhiệm vụ cũng như tạo điều kiện thuận lợi cho đội HACCP làm việc (bố trí thời gian, cơ sở vật chất và trao quyền hạn cần thiết).
- Cam kết thực hiện chương trình HACCP ở mức doanh nghiệp.
- Khuyến khích đội HACCP xây dựng kế hoạch công tác và thực hiện cam kết đối với kế hoạch đã thống nhất cũng như việc phân bổ nguồn nhân lực.
- Dành ngân sách cho các khoản cần thiết và cam kết tuân thủ các quyết định.
- Cử nhân viên thích hợp đi đào tạo.
- Quan tâm, tham gia và thực hiện cam kết trong quá trình thực hiện HACCP.
- Quan tâm, tham gia và thực hiện cam kết trong các hoạt động thẩm định.

THÀNH LẬP ĐỘI HACCP & ĐÀO TẠO HACCP

LƯU Ý

- * Đánh giá kỹ lưỡng những nguồn cần thiết đối với việc nghiên cứu và áp dụng HACCP.
- * Bắt đầu tìm kiếm thông tin và các chuyên gia bên ngoài, đặc biệt liên quan đến phân tích mối nguy.
- * Xác định trách nhiệm và quyền hạn.
- * Đề ra mục tiêu và xây dựng chương trình cho từng nhiệm vụ, xác định trách nhiệm từng người.
- * Xây dựng chương trình cho các cuộc họp để báo cáo và thảo luận về chương trình HACCP và thực hiện tại cơ sở.



THÀNH LẬP ĐỘI HACCP & ĐÀO TẠO HACCP

ĐÀO TẠO HACCP



1. HÌNH THỨC ĐÀO TẠO

- * Đào tạo nhập môn (chung cho mọi người) về những hiểu biết cơ bản về hệ thống.
- * Đào tạo kỹ năng (cho các thành viên HACCP) bao gồm kỹ năng xây dựng kế hoạch HACCP (trước khi xây dựng kế hoạch HACCP) và kỹ năng tự đánh giá, thẩm định hệ thống (sau khi hệ thống áp dụng được ít nhất 01 tháng).
- * Tập huấn thao tác cho công nhân, những người trực tiếp tham gia hệ thống, đặc biệt những công nhân thực hiện việc giám sát, tiến hành các hành động khắc phục tại các điểm kiểm soát tới hạn; công nhân làm sạch, khử trùng các bề mặt tiếp xúc với thực phẩm của thiết bị và dụng cụ chế biến; công nhân làm vệ sinh nhà xưởng; công nhân được giao trách nhiệm giám sát các hoạt động trên...

THÀNH LẬP ĐỘI HACCP & ĐÀO TẠO HACCP

ĐÀO TẠO HACCP

2. KẾ HOẠCH ĐÀO TẠO

- Xác định mục tiêu cần đạt của khoá đào tạo.
- Đối tượng được đào tạo.
- Yêu cầu đối với học viên.
- Giảng viên và cơ quan đào tạo.
- Yêu cầu về tài liệu, giáo trình.
- Thời gian tiến hành, phân công thực hiện.
- Các điều kiện khác phục vụ khoá đào tạo.

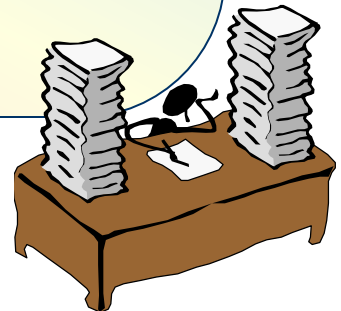


Kế hoạch đào tạo phải được lãnh đạo doanh nghiệp phê duyệt và giám sát quá trình thực hiện và các văn bản thực hiện kế hoạch đào tạo phải được lưu trong hồ sơ của hệ thống.

THÀNH LẬP ĐỘI HACCP & ĐÀO TẠO HACCP

Quá trình tổ chức đào tạo phải được đơn vị thực hiện tiến hành theo kế hoạch, các tài liệu có liên quan đến quá trình này phải được lưu trong hồ sơ:

- * Danh sách học viên đã tham gia khoá đào tạo.
- * Đánh giá kết quả các khoá đào tạo đã tiến hành:
 - Đối với học viên (số người đạt, không đạt).
 - Đối với đơn vị tổ chức đào tạo.
- * Các tài liệu, giáo trình đã dùng để đào tạo.
- * Các chứng từ phục vụ khoá học.



VÍ DỤ BIỂU MẪU KẾ HOẠCH ĐÀO TẠO

Loại hình đào tạo	Mục tiêu	Đối tượng đào tạo	Yêu cầu học viên	Dự kiến		Yêu cầu về tài liệu	Cơ quan đào tạo	Ghi chú
				Số người	Thời gian			
1. Nhập môn về HACCP	Hiểu biết chung về HACCP	Toàn bộ cán bộ công ty	Lên lớp	60	1 buổi (ngày...)	Hướng dẫn của Codex	Tên cơ quan quản lý thực hiện	
2. Kỹ năng xây dựng kế hoạch HACCP	- Nắm vững các bước - Nắm vững các nguyên tắc HACCP	Thành viên đội HACCP	- Lên lớp - Bài tập - Thực hành	7	3-5 ngày (từ ... đến ...)	Sổ tay đào tạo HACCP	Tên tổ chức tư vấn thực hiện	Đánh giá kết quả đào tạo, cấp chứng chỉ
3. Kỹ năng đánh giá nội bộ	- Nắm quy trình đánh giá - Nội dung đánh giá - Lập báo cáo kết quả đánh giá	Thành viên HACCP	- Lên lớp - Bài tập - Thực hành	7	3 ngày (từ ... đến ...)	- Scheme đánh giá HACCP - HACCP Checklist. - PRP checklist.	Tên tổ chức tư vấn thực hiện	Đánh giá kết quả
4. Tập huấn thao tác	Hướng dẫn thực hiện giám sát CCP và vệ sinh	- Công nhân vệ sinh - Công nhân vệ sinh CCP	Thực hành	20	1 ngày (từ ... đến...)	- Kế hoạch HACCP. - Chương trình PRP	Tên tổ chức tư vấn	

- Tên doanh nghiệp:

- Bộ phận lập kế hoạch:

- Ngày lập kế hoạch:

- Ngày phê chuẩn:

MÔ TẢ SẢN PHẨM

MÔ TẢ SẢN PHẨM



MÔ TẢ SẢN PHẨM

Những thông số liên quan đến việc mô tả

- * Đặc tính chung: thành phần, dung tích, cấu trúc...
- * Tính chất vật lý – hoá học: pH, hoạt độ nước (Aw)...
- * Đóng gói nguyên liệu và bao bì.
- * Điều kiện lưu kho, thông tin về ghi nhãn, điều kiện bảo quản (nhiệt độ, thời hạn)...
- * Các điều kiện phân phối.
- * Điều kiện sử dụng.

MÔ TẢ VỀ NGUYÊN LIỆU & THÀNH PHẦN

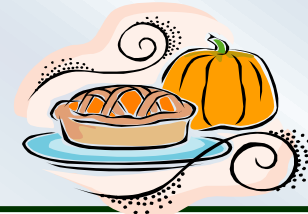
- Cần nêu rõ loại (tên) nguyên liệu và thành phần doanh nghiệp sử dụng.
- Dạng nguyên liệu được cung cấp.
- Nhà sản xuất hoặc vùng nuôi trồng.
- Các đặc trưng lý hoá cơ bản cần lưu ý (đặc biệt cần quan tâm tới các nguyên liệu hoặc thành phần nhạy cảm đòi hỏi các biện pháp kiểm soát ở bên ngoài doanh nghiệp).
- Điều kiện bảo quản và cách tiếp nhận.
- Các biện pháp xử lý phân loại trước khi chế biến.



MÔ TẢ SẢN PHẨM

MÔ TẢ VỀ SẢN PHẨM

- Tên và quy cách của sản phẩm
- Nguyên liệu chính và tỷ lệ các thành phần khác.
- Tóm tắt các công đoạn chế biến (trong thực tế người ta thường kết hợp nội dung này với nội dung mô tả chế biến sau khi xác định sơ đồ quy trình công nghệ chế biến ở bước sau, hoặc có thể bỏ qua nếu trong quy phạm sản xuất GMP đã mô tả chi tiết các công đoạn chế biến cụ thể).
- Các chỉ tiêu chất lượng chủ yếu.
- Cách sử dụng và đối tượng sử dụng (cần lưu ý nếu sản phẩm dành riêng cho nhóm người dễ nhiễm trùng cơ hội như trẻ em, người già, bệnh nhân...).
- Kiểu bao gói, vật liệu bao bì và điều kiện đóng gói.
- Thời hạn sử dụng.
- Yêu cầu ghi nhãn (cần chú ý nếu sản phẩm có xác nhận đặc trưng về dinh dưỡng hoặc sức khỏe (Nutritional Claims, Health Claims)).
- Điều kiện vận chuyển và bảo quản.
- Nơi tiêu thụ sản phẩm.



MÔ TẢ SẢN PHẨM



Mô tả sản phẩm càng tỉ mỉ càng tốt giúp hiểu biết tường tận về nguyên liệu, thành phần và sản phẩm làm cơ sở cho việc phân tích mối nguy sau này, đặc biệt với các nguyên liệu nhạy cảm.

Tên và địa chỉ của xí nghiệp

BẢNG MÔ TẢ SẢN PHẨM
(Desscription of Product)

TT	Đặc điểm	Mô tả
1	Tên sản phẩm	
2	Nguyên liệu (ghi cả tên khoa học)	
3	Cách thức bảo quản, vận chuyển và tiếp nhận nguyên liệu	
4	Khu vực khai thác nguyên liệu	
5	Mô tả tóm tắt quy cách thành phẩm	
6	Thành phần khác (ngoài nguyên liệu)	
7	Các công đoạn chế biến chính	
8	Kiểu bao gói	
9	Điều kiện bảo quản	
10	Điều kiện phân phối, vận chuyển sản phẩm	
11	Thời hạn sử dụng	
12	Thời hạn bày bán sản phẩm	
13	Các yêu cầu về dán nhãn	
14	Các điều kiện đặc biệt	
15	Phương thức sử dụng	
16	Đối tượng sử dụng	
17	Các quy định, yêu cầu cần phải tuân thủ	

Ngày phê duyệt:
Người phê duyệt;

XÍ NGHIỆP ĐÔNG LẠNH ABC

BẢNG MÔ TẢ SẢN PHẨM

TT	Đặc điểm	Mô tả
1	Tên sản phẩm	Tôm biển luộc bóc vỏ đông IQF
2	Nguyên liệu (tên khoa học)	- Tôm thẻ (<i>Penaeus semisucatus</i>) - Tôm chì (<i>Metapenaeus affinis</i>) - Tôm sắt (<i>Parapenaeus handwickii</i>)
3	Cách thức bảo quản, vận chuyển và tiếp nhận nguyên liệu	- Tôm nguyên liệu thu mua từ vùng khai thác được ướp đá trong các thùng cách nhiệt và vận chuyển về xí nghiệp bằng xe bảo ôn. Nhiệt độ nguyên liệu ≤ 4 độ C. Thời gian vận chuyển không quá 8h - Tại xí nghiệp, tôm được kiểm tra cảm quan trước khi đưa vào chế biến. Chỉ nhận nguyên liệu đạt yêu cầu.
4	Khu vực khai thác nguyên liệu	Vùng biển Cà Mau, Kiên Giang
5	Mô tả tóm tắt quy cách thành phẩm	Tôm thịt luộc, đông IQF, mạ băng 10%, đóng gói nhỏ 1kg (đã mạ băng) thoe từng cỡ trong túi PE, hàn kín miệng.
6	Thành phần khác	Không có
7	Các công đoạn chế biến chính	Tiếp nhận nguyên liệu → Rửa → Bóc vỏ → Phân cỡ → Rửa → Luộc → Làm nguội → Cấp đông → Mạ băng → Cân / đóng túi PE → Dò kim loại → Đóng thùng / Ghi nhãn → Bảo quản
8	Kiểu bao gói	Đóng gói 1 kg/ túi PE hàn kín miệng. 10 túi / carton
9	Điều kiện bảo quản	Bảo quản trong kho lạnh ở nhiệt độ ≤ -18 độ C
10	Điều kiện phân phối, vận chuyển sản phẩm	Sản phẩm được phân phối, vận chuyển ở dạng đông lạnh luôn đảm bảo nhiệt độ ≤ -18 độ C
11	Thời hạn sử dụng	12 tháng từ ngày sản xuất
12	Thời hạn bày bán sản phẩm	Không quy định
13	Các yêu cầu về dán nhãn	Tên và địa chỉ xí nghiệp, tên sản phẩm, tên loài, trọng lượng tịnh, cỡ, ngày sản xuất, thời hạn sử dụng, điều kiện sử dụng, hướng dẫn sử dụng trên bao bì carton
14	Các điều kiện đặc biệt	Không
15	Phương thức sử dụng	Sản phẩm ăn liền
16	Đối tượng sử dụng	Tất cả mọi người
17	Các quy định, yêu cầu cần phải tuân thủ	TCVN 5836 – 1994 và tiêu chuẩn của khách hàng

Ngày phê duyệt: 24/03/2004

Người phê duyệt; Nguyễn Văn Anh

MÔ TẢ SẢN PHẨM DỨA KHOANH ĐÓNG HỘP



1. MÔ TẢ NGUYÊN LIỆU

- * **Tên nguyên liệu** : dứa quả tươi, nguyên chồi, đạt độ chín theo yêu cầu chế biến.
- * **Dạng nguyên liệu**:
 - * Dứa quả kích thước khối lượng khác nhau.
 - * Độ chín khác nhau.
 - * Phần lớn cùng giống dứa Cayen.
- * **Nhà sản xuất hoặc vùng nuôi**: Các trang trại, vườn đồi vùng Ninh Bình, Thanh Hoá.
- * **Đặc trưng hoá lý cơ bản**:
 - * Độ chín.
 - * Hàm lượng đường.
 - * $\text{pH} \leq 6$.
 - * Lưu ý nhiễm dư lượng thuốc bảo vệ thực vật.
- * **Điều kiện bảo quản và cách tiếp nhận**: Dứa quả được chuyên chở bằng xe ô tô sạch và được bảo quản tại kho mát của doanh nghiệp.
- * **Biện pháp xử lý, phân loại trước khi chế biến**:
 - * Phân loại theo độ chín và kích cỡ.
 - * Có thể xử lý acetylene đảm bảo độ chín đồng đều.

1. MÔ TẢ NGUYÊN LIỆU

- * **Tên nguyên liệu** : dứa quả tươi, nguyên chồi, đạt độ chín theo yêu cầu chế biến.
- * **Dạng nguyên liệu**:
 - * Dứa quả kích thước khối lượng khác nhau.
 - * Độ chín khác nhau.
 - * Phần lớn cùng giống dứa Cayen.
- * **Nhà sản xuất hoặc vùng nuôi**: Các trang trại, vườn đồi vùng Ninh Bình, Thanh Hoá.
- * **Đặc trưng hoá lý cơ bản**:
 - * Độ chín.
 - * Hàm lượng đường.
 - * $\text{pH} \leq 6$.
 - * Lưu ý nhiễm dư lượng thuốc bảo vệ thực vật.
- * **Điều kiện bảo quản và cách tiếp nhận**: Dứa quả được chuyên chở bằng xe ô tô sạch và được bảo quản tại kho mát của doanh nghiệp.
- * **Biện pháp xử lý, phân loại trước khi chế biến**:
 - * Phân loại theo độ chín và kích cỡ.
 - * Có thể xử lý acetylene đảm bảo độ chín đồng đều.

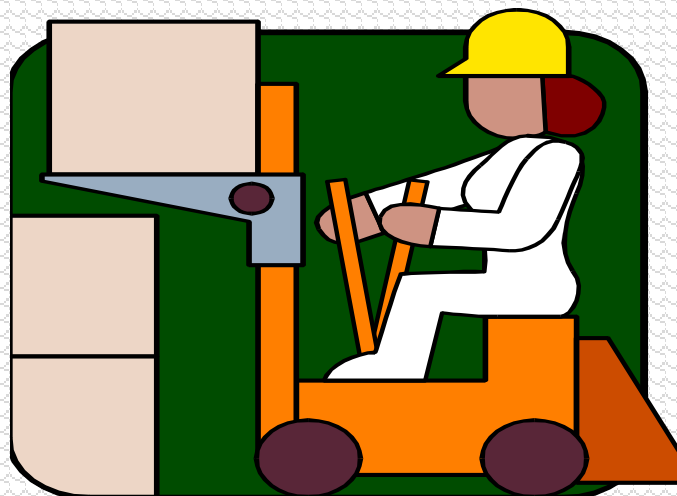
MÔ TẢ SẢN PHẨM DỨA KHOANH ĐÓNG HỘP



2. MÔ TẢ SẢN PHẨM

- * **Tên và quy cách sản phẩm:** Dứa khoanh đóng hộp trong nước đường khối lượng tịnh 1 kg.
- * **Nguyên liệu chính và tỷ lệ thành phần:** Khối lượng ráo nước ≥ 700 g, dung dịch nước đường ≤ 300 g.
- * **Chỉ tiêu chất lượng:**
 - * pH $\leq 5,5$.
 - * Không chứa vi sinh vật gây bệnh.
- * **Cách sử dụng và đối tượng sử dụng:** ăn liền, không qua xử lý nhiệt, dùng cho mọi người.
- * **Kiểu bao gói:** Hộp sắt tây tráng vecni.
- * **Yêu cầu ghi nhãn:** Không có gì đặc biệt.
- * **Thời hạn sử dụng:** 24 tháng tính từ ngày sản xuất.
- * **Điều kiện bảo quản:** Tốt nhất là bảo quản trong điều kiện thông thoáng, mát mẻ ($t_0 \leq 200$ C).
- * **Tóm tắt các công đoạn chế biến:** Mô tả kèm theo phần xác định sơ đồ dây chuyền công nghệ.

XÁC ĐỊNH MỤC ĐÍCH SỬ DỤNG



XÁC ĐỊNH MỤC ĐÍCH SỬ DỤNG

MỤC ĐÍCH CỦA VIỆC XÁC ĐỊNH MỤC ĐÍCH SỬ DỤNG

- * Thời gian bảo quản – hạn sử dụng.
- * Các mẫu thông thường của sản phẩm.
- * Hướng dẫn sử dụng.
- * Nhóm khách hàng sử dụng sản phẩm.
- * Nhóm khách hàng đặc biệt (bệnh viện, trẻ nhỏ, phụ nữ có thai, nhóm dân số suy giảm miễn dịch...)

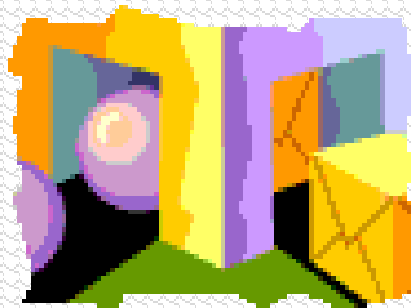


XÁC ĐỊNH MỤC ĐÍCH SỬ DỤNG

BẢNG MỤC ĐÍCH SỬ DỤNG SẢN PHẨM

Tên sản phẩm :	
Hạn sử dụng:	Thời hạn sử dụng của người tiêu dùng:
Điều kiện bảo quản: - Cách thức lưu giữ bởi người phân phối: - Cách thức lưu giữ của người tiêu dùng.....	
Hướng dẫn sử dụng:	
Nhóm dân số sử dụng:	Nhóm dân số đặc biệt:
Ý kiến:	
Người phê duyệt: Ngày phê duyệt:	

XÂY DỰNG QUY TRÌNH CÔNG NGHỆ



MÔ TẢ QUY TRÌNH CÔNG NGHỆ

XÂY DỰNG SƠ ĐỒ QUY TRÌNH CÔNG NGHỆ

Sơ đồ phải được lập bằng văn bản, được thẩm định thực tế và gồm các nội dung:

- * Sơ đồ quy trình công nghệ chế biến.
- * Mô tả công nghệ chế biến.
- * Sơ đồ bố trí mặt bằng dây chuyền công nghệ và danh mục trang thiết bị chế biến.



XÂY DỰNG SƠ ĐỒ & MÔ TẢ QUY TRÌNH CÔNG NGHỆ

- Sơ đồ quy trình công nghệ chế biến phải bảo đảm:
 - * Bao gồm tất cả các công đoạn trong suốt quá trình chế biến từ tiếp nhận nguyên liệu tới kho bảo quản thành phẩm và điều kiện vận chuyển. Sơ đồ còn bao gồm tất cả các nhánh đầu vào từ nguyên liệu, thành phần, phụ gia tới vật liệu bao bì.
 - * Tuân tự theo đúng các công đoạn chế biến trong thực tế.
 - * Xác định các đầu ra sản phẩm trung gian, phụ gia thực phẩm (nếu có).
 - * Xác định các vị trí tái xử lý, tái chế, bảo quản tạm thời (nếu có).
- Sơ đồ quy trình công nghệ biểu diễn ở dạng sơ đồ hình khối hoặc ký hiệu đơn giản các công đoạn chế biến và phân phối sản phẩm. Bước chuẩn bị này cung cấp một công cụ trực giác quan trọng mà đội HACCP có thể dùng để hoàn tất các bước tiếp theo khi xây dựng kế hoạch HACCP. Chỉ cần mô tả quá trình rõ ràng, đơn giản và đầy đủ.

XÂY DỰNG SƠ ĐỒ & MÔ TẢ QUY TRÌNH CÔNG NGHỆ

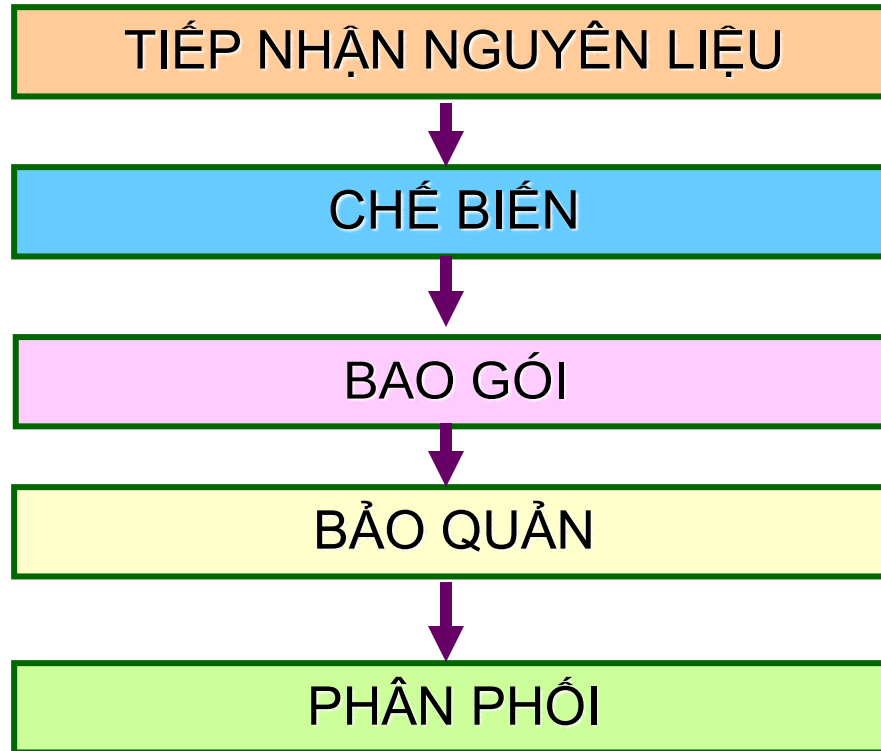
Điều quan trọng là phải đưa vào sơ đồ tất cả các công đoạn sản xuất trong phân xưởng bao gồm cả tiếp nhận và bảo quản đối với mọi loại nguyên liệu. Sơ đồ quy trình công nghệ cần phải rõ ràng và đầy đủ, để những người không quen với quy trình cũng có thể nhanh chóng hiểu được các công đoạn chế biến của xí nghiệp.

Tính chính xác của sơ đồ quy trình công nghệ rất quan trọng để tiến hành phân tích mối nguy nên cần phải thẩm tra trên thực địa các công đoạn được mô tả trên sơ đồ. Nếu thiếu một công đoạn, có thể bỏ sót mất một nội dung quan trọng về an toàn vệ sinh.



XÂY DỰNG SƠ ĐỒ & MÔ TẢ QUY TRÌNH CÔNG NGHỆ

SƠ ĐỒ QUY TRÌNH CÔNG NGHỆ CƠ BẢN



XÂY DỰNG SƠ ĐỒ & MÔ TẢ QUY TRÌNH CÔNG NGHỆ

MÔ TẢ CÔNG NGHỆ CHẾ BIẾN

Căn cứ vào tất cả các công đoạn đã được mô tả trong sơ đồ, Đội HACCP cần mô tả bằng lời công nghệ chế biến của từng công đoạn cụ thể.

Phần mô tả cần xác định rõ :

- * Các yêu cầu đầu vào của mỗi công đoạn.
- * Các hoạt động chế biến được tiến hành trong công đoạn đó.
- * Các yêu cầu công nghệ đối với các hoạt động chế biến đã nêu.
- * Các yêu cầu đầu ra.

Lập danh mục các trang thiết bị chế biến và đo lường, cần nêu rõ:

- * Tên, mác thiết bị.
- * Nước sản xuất.
- * Năm sử dụng.
- * Đặc trưng kỹ thuật (công dụng, công suất...).
- * Đặc điểm vận hành (thủ công, nhiên liệu, điện...).
- * Tiếp xúc với thực phẩm (có/không).

Phần mô tả cần rõ ràng sao cho những người không trong ngành cũng có thể hiểu rõ các hoạt động diễn ra và các yêu cầu cần kiểm soát trong từng công đoạn.



XÂY DỰNG SƠ ĐỒ & MÔ TẢ QUY TRÌNH CÔNG NGHỆ

MÔ TẢ CÔNG NGHỆ CHẾ BIẾN

LẬP SƠ ĐỒ MẶT BẰNG KHU VỰC CHẾ BIẾN

Sơ đồ cần đảm bảo:

- * Đúng với bố trí mặt bằng sản xuất thực tế của doanh nghiệp.
- * Xác định rõ đường đi thực tế của đầu vào (nguyên liệu, vật liệu, thành phần) đường ra (của phụ phẩm, bán thành phẩm, chất thải và sản phẩm).
- * Đường đi của công nhân các khu vực tiếp nhận, xử lý nguyên liệu, chế biến, đóng gói.
- * Vị trí lắp đặt thiết bị chế biến, thiết bị phụ trợ như nồi hơi, thiết bị sản xuất nước đá, cấp nước nóng, khí CO₂ ...
- * Xác định vị trí của các phương tiện vệ sinh như phòng thay, giữ đồ của công nhân, phương tiện rửa tay, nhà vệ sinh...
- * Xác định vị trí kiểm tra thực tế như vị trí kiểm tra khuyết tật bao bì, thành phẩm, vị trí lắp đặt máy phát hiện kim loại...



XÂY DỰNG SƠ ĐỒ & MÔ TẢ QUY TRÌNH CÔNG NGHỆ

MÔ TẢ CÔNG NGHỆ CHẾ BIẾN

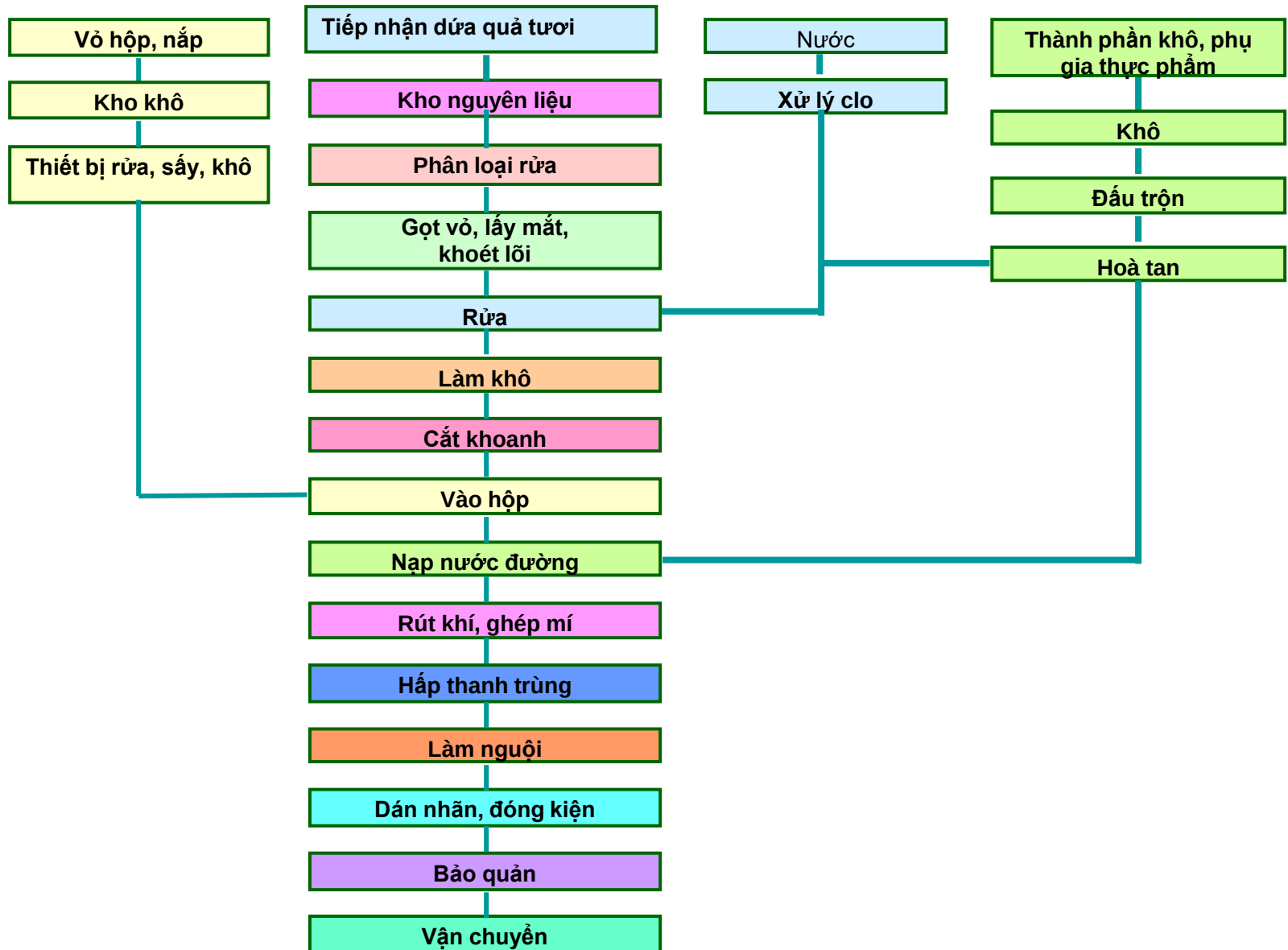
YÊU CẦU!

Tất cả các tài liệu trong phần mô tả ban đầu về nguyên liệu sản phẩm, dây chuyền công nghệ, thiết bị sản xuất cần được thẩm định, phê duyệt, gồm:

- * Các tài liệu mô tả sản phẩm, nguyên liệu, thành phần.
- * Sơ đồ quy trình công nghệ.
- * Sơ đồ bố trí mặt bằng.
- * Bản mô tả công nghệ chế biến.
- * Danh mục mô tả đặc trưng kỹ thuật, tính năng công dụng của thiết bị sản xuất, chế biến và phụ trợ.



SƠ ĐỒ QUY TRÌNH CÔNG NGHỆ DỨA KHOANH ĐÓNG HỘP



MÔ TẢ CÔNG NGHỆ CHẾ BIẾN DỨA KHOANH ĐÓNG HỘP



1. NGUYÊN VẬT LIỆU

- * **Nguyên liệu:** là dứa quả tươi được thu mua chủ yếu từ các vùng trang trại vườn đồi Ninh Bình, Thanh Hoá. Vận chuyển rời bằng xe ô tô. Quả dứa tươi còn chồi và cuống có độ chín phù hợp.
 - * Khi tiếp nhận, dứa nguyên liệu được phân loại theo độ chín và kích cỡ, chuyển vào bảo quản ở kho mát chờ chế biến.
 - * Các lô nguyên liệu thu mua đều có chứng nhận của người cung cấp về giới hạn dư lượng thuốc bảo vệ thực vật.
- * **Thành phần khô:** chủ yếu là đường trắng tinh khiết, chất bảo quản (axit benzoic hoặc các muối benzoat, axit ascorbic, axit sorbic hoặc muối sorbat) được vận chuyển trong xe sạch, còn nguyên liệu trong bao bì có ghi nhãn đầy đủ và được kiểm tra trước khi nhập kho bảo quản.
- * **Vật liệu bao gói:** được chuyên chở trong các xe sạch, khô ráo, được kiểm tra trước khi nhập kho bảo quản khô.

Các lô vật liệu bao gói đều có chứng nhận chất lượng của bên cung cấp và có kích cỡ phù hợp với yêu cầu đặt hàng trước trong hợp đồng.

MÔ TẢ CÔNG NGHỆ CHẾ BIẾN DỨA KHOANH ĐÓNG HỘP



2. CHẾ BIẾN

- * Ở khu vực *xử lý nguyên liệu* dứa quả sau khi phân loại, bỏ chồi và rửa, được đưa vào khu vực gọt vỏ, lấy mắt. Công đoạn này chủ yếu do công nhân làm bằng tay. Sản phẩm được loại bỏ hết vỏ, mắt, được chuyển qua rửa lại bằng vòi nước và được khoét lõi, bỏ cuống, làm khô và chuyển vào khu chế biến.
- * *Cắt khoanh*: Dứa đã gọt vỏ, lấy mắt khoét lõi được công nhân kiểm tra cẩn thận độ sạch trước khi làm khô, cắt khoanh.
- * *Vào hộp*: Vỏ hộp sau kiểm tra khuyết tật, được chuyển sang băng chuyền đưa vào thiết bị rửa, sấy khô và được chuyển sang công đoạn vào hộp. Có thể vào hộp thủ công trên các bàn chế biến dọc theo băng dây chuyền hoặc trên thiết bị tự động.
- * *Cân*: Cân khối lượng dứa và vỏ hộp trước khi chuyển sang thiết bị bổ sung dung dịch nước đường. Có thể cân thủ công hoặc cân tự động nếu sử dụng thiết bị vào hộp. Khối lượng dứa khoanh và vỏ hộp dứa không được nhỏ hơn 800 g.

MÔ TẢ CÔNG NGHỆ CHẾ BIẾN DỪA KHOANH ĐÓNG HỘP

- * **Nạp dung dịch nước đường:** Đường được kiểm tra chất lượng trước khi hoà tan trong nước đã xử lý clo (và đã được kiểm tra lượng clo dư < 5 ppm). Sau đó bổ sung một số chất bảo quản với nồng độ và theo quy định trong GMP của doanh nghiệp (thường là axit ascorbic, axit benzoic hoặc các muối của nó phối hợp với axit sorbic hoặc các muối của nó với nồng độ không vượt quá 2 g/lít dung dịch nước đường). Không khuyến khích dùng sulfite phối hợp với các axit trên. Trong trường hợp có dùng (potassium sulfite hoặc sodium hydrogen sulfite) thì nồng độ không vượt quá 500 mg/lít dung dịch.

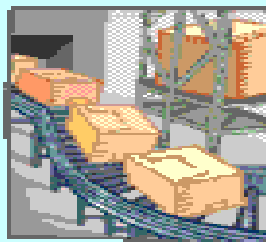
Dung dịch trên được nạp đầy vào hộp trên thiết bị tự động.

- * **Ghép mí:** hộp dứa được hút khí và ghép mí trên thiết bị ghép mí nhiệt với thời gian ghép mí khoảng 0,6 – 0,8 giây, dưới áp suất xấp xỉ 350 kPa và nhiệt độ khoảng 185 – 190 °C.



MÔ TẢ CÔNG NGHỆ CHẾ BIẾN DỨA KHOANH ĐÓNG HỘP

- * **Hấp thanh trùng:** Sau khi ghép mí, hộp dứa được vận chuyển theo băng chuyền đến khu vực hấp thanh trùng bằng các thiết bị chuyên dụng. Tại đây hộp dứa được hấp với nhiệt độ khoảng $100 \pm 0,5$ °C, thời gian hấp khoảng 20 phút.
- * **Làm mát:** Hộp dứa được làm mát trong bể nước mát tới nhiệt độ bảo quản mát trong kho của doanh nghiệp. Nước làm mát đã được xử lý clo và nồng độ clo dư không vượt quá ≤ 5 mg/lít. Sau khi làm mát, hộp dứa được làm khô và chuyển sang công đoạn dán nhãn và đóng kiện.



MÔ TẢ CÔNG NGHỆ CHẾ BIẾN DỨA KHOANH ĐÓNG HỘP

3. DÁN NHÃN & ĐÓNG KIỆN

Nhãn được dán trên thiết bị tự động, chuyển qua thiết bị in thời hạn sử dụng, ngày sản xuất trên nhãn (nếu chưa dập trên đáy hộp) sau đó được đóng kiện hàng, in ngày sản xuất, số hiệu lô hàng cùng với các thông tin khác theo yêu cầu của khách hàng.



MÔ TẢ CÔNG NGHỆ CHẾ BIẾN DỨA KHOANH ĐÓNG HỘP

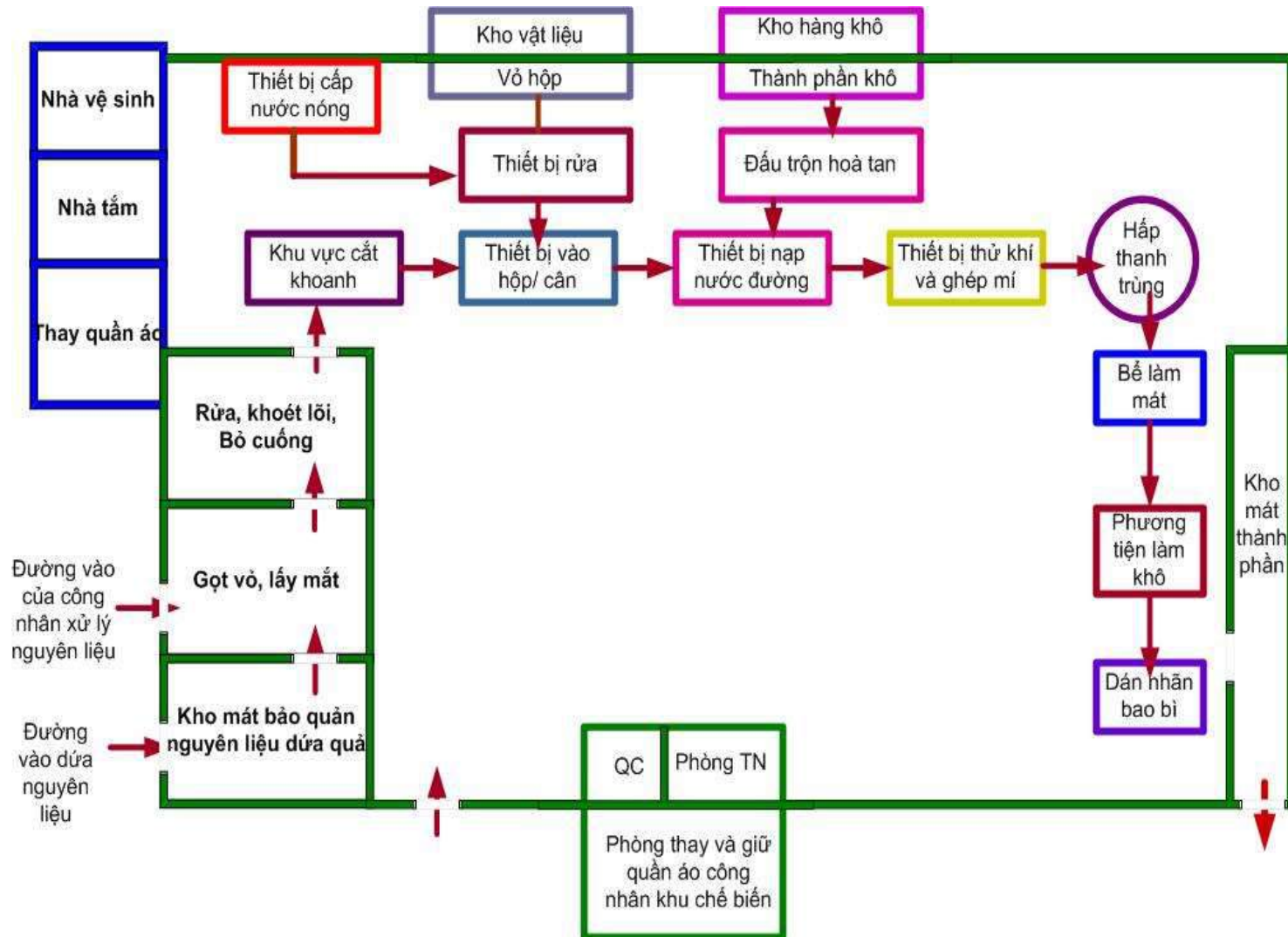
4. BẢO QUẢN & VẬN CHUYỂN

- * Tốt nhất, dứa khoanh đóng hộp được bảo quản trong kho mát, được kê xếp theo quy định GMP để đảm bảo sản phẩm vào trước phải được ra trước và tiện cho việc kiểm tra và làm vệ sinh kho bảo quản.
- * Dứa hộp được vận chuyển trong điều kiện thoáng mát bằng phương tiện sạch sẽ.



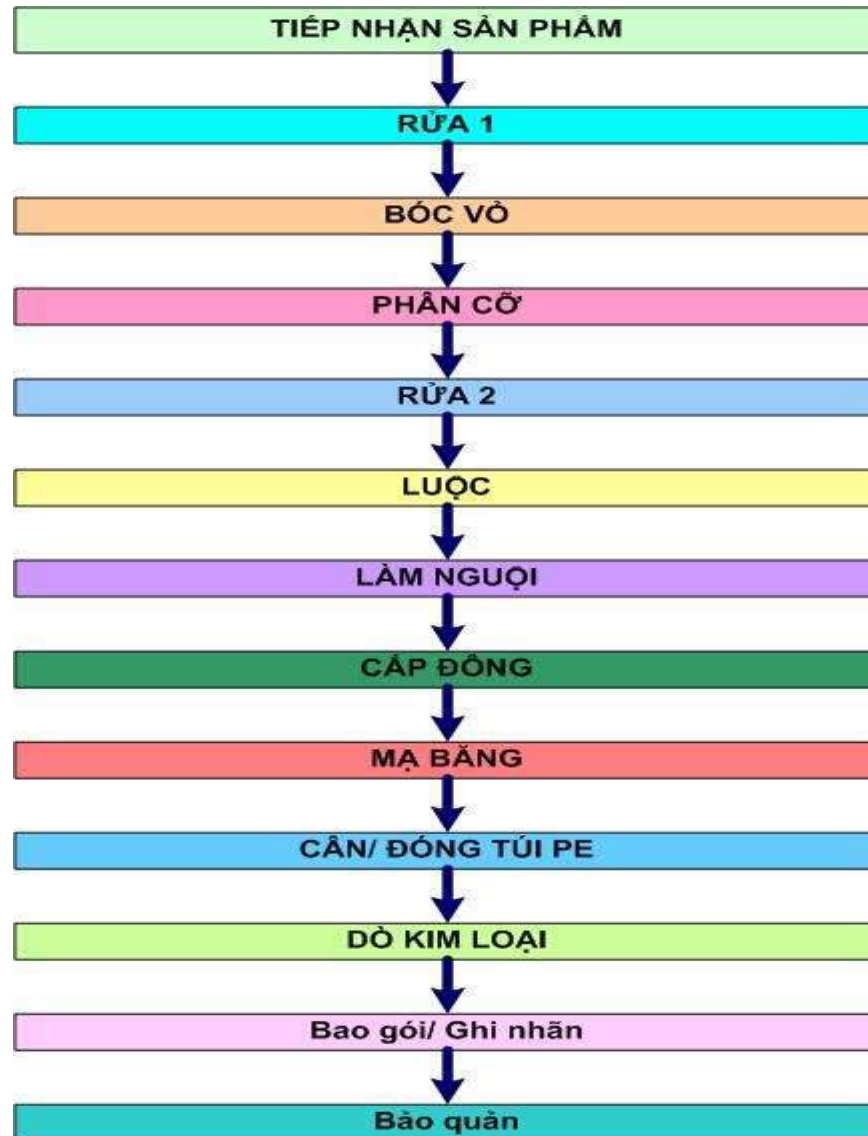
VÍ DỤ THAM KHẢO VỀ SƠ ĐỒ BỐ TRÍ MẶT BẰNG

- Tên công ty: **Công ty chế biến rau quả Tam Dương**
- Sơ đồ bố trí mặt bằng khu sản xuất dưa hộp



SƠ ĐỒ QUY TRÌNH CÔNG NGHỆ CHẾ BIẾN

Tên sản phẩm: TÔM BIỂN LƯỘC BÓC VỎ ĐÔNG IQF



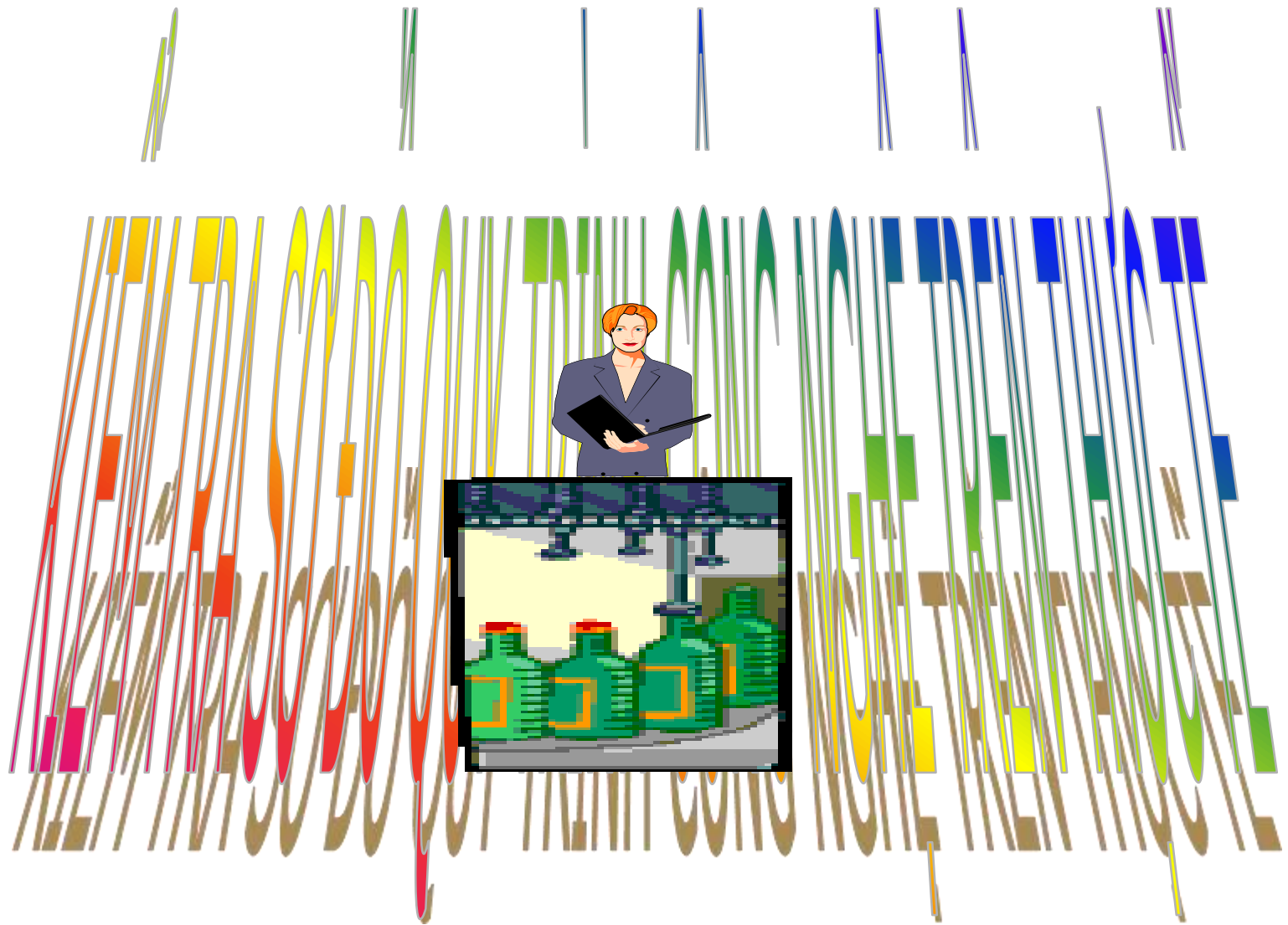
Mô tả quy trình công nghệ chế biến

Tên sản phẩm: TÔM BIỂN LUỘC BÓC VỎ ĐÔNG IQF

Công đoạn	Thông số kỹ thuật chính	Mô tả
Tiếp nhận nguyên liệu	Nhiệt độ nguyên liệu ≤ 4 độ C	Nguyên liệu được ướp đá trong thùng cách nhiệt ở nhiệt độ ≤ 4 độ C và vận chuyển về xí nghiệp trong xe bảo ôn. Kiểm tra nhiệt độ và chất lượng cảm quan nguyên liệu. Chỉ nhận vào chế biến nguyên liệu đạt yêu cầu
Rửa 1	Nước rửa: Nhiệt độ ≤ 5 độ C Chlorine: 10 ppm	Tôm nguyên liệu đưa vào chế biến được rửa trong bồn nước sạch được làm lạnh ở nhiệt độ ≤ 5 độ C, có pha chlorine nồng độ 10 ppm. Thay nước sau mỗi 100kg tôm.
Bóc vỏ	To ≤ 76 độ C; To tôm ≤ 5 độ C	Tôm sau khi rửa sạch được bóc vỏ, bỏ đầu, lấy chỉ bằng tay dưới vòi nước chảy. Nhiệt độ nước ≤ 7 độ C. Tôm được đắp đá để duy trì nhiệt độ ≤ 5 độ C
Phân cỡ	- 91/ 100, 100/ 200, 200/ 300 - To tôm ≤ 5 độ C	Tôm sau khi bóc vỏ được phân thành các cỡ: 91/100, 100/200, 200/300 theo số thân tôm/ pound. Tôm được đắp đá để duy trì nhiệt độ ≤ 5 độ C
Rửa 2	Nước rửa: To ≤ 5 độ C Chlorine: 10ppm	- Tôm theo từng cỡ được rửa trong bồn nước sạch được làm lạnh ở nhiệt độ ≤ 5 độ C, có pha chlorine nồng độ 10ppm. Thay nước sau mỗi 30 kg tôm. - Để ráo 5 phút trước khi chuyển qua luộc
Luộc	To nước: 100 độ C T: 2÷3'	Tôm được luộc trên băng chuyền luộc, theo từng cỡ. Nhiệt độ nước luộc: 100 độ C. Thời gian luộc 2÷3', theo từng cỡ để đảm bảo nhiệt độ trung tâm con tôm ≥ 75 độ C trong 1'
Làm nguội	To nước: ≤ 5 độ C	Sau khi ra khỏi băng chuyền luộc tôm lập tức được chuyển qua băng chuyền làm nguội để làm nguội trong nước sạch được làm lạnh ở nhiệt độ ≤ 5 độ C, trong thời gian 1÷2', theo từng cỡ
Cấp đông	T cấp đông: ≤ 1 h To trung tâm sản phẩm: ≤ -18 độ C	Sau khi làm nguội, sản phẩm được cấp đông ngay bằng thiết bị cấp đông băng chuyền IQF. Thời gian cấp đông đủ để nhiệt độ trung tâm sản phẩm sau khi cấp đông ≤ -18 độ C, nhưng không quá 1h
Mạ băng	To nước ≤ 5 độ C Tỷ lệ mạ băng: 10%	Sau khi cấp đông, tôm được mạ băng trong thiết bị mạ băng phun sương. Nhiệt độ mạ băng được duy trì ≤ 5 độ C. Tỷ lệ lớp mạ băng so với trọng lượng sản phẩm: 10%
Cân/ đóng túi PE	1000 gr tôm / túi	Sản phẩm sau khi mạ băng được cân 1000 gr cùng cỡ và đóng trong túi PE có in sẵn nhãn. Hàn kín miệng túi bằng máy hàn
Dò kim loại		Các túi sản phẩm được đưa qua máy dò kim loại để phát hiện và loại bỏ mảnh kim loại có thể có trong sản phẩm
Đóng thùng/ Ghi nhãn	10 túi/ carton	- Đóng 10 túi cùng cỡ vào 1 thùng carton. Trên thùng carton ghi đầy đủ tên, địa chỉ của xí nghiệp, tên sản phẩm, tên loài, cỡ, ngày sản xuất, thời hạn sử dụng, hướng dẫn sử dụng. Dài nẹp bằng 2 dây ngang và 2 dây dọc
Bảo quản	To: ≤ -18 độ C	Sản phẩm sau khi bao gói được đưa ngay vào kho lạnh bảo quản thành phẩm ở nhiệt độ ≤ -18 độ C

Ngày phê duyệt: 16/03/06

Người phê duyệt: Kim Hồng



KIỂM TRA SƠ ĐỒ QUY TRÌNH TRÊN THỰC TẾ

KIỂM TRA SƠ ĐỒ QUY TRÌNH TRÊN THỰC TẾ

MỤC ĐÍCH

- Thẩm tra tính xác thực của sơ đồ và hiệu chỉnh sơ đồ cho đúng với thực tế.

LÝ DO

- * Thiết kế trên giấy nhiều khi không hoàn toàn đúng với thực tế.
- * Đảm bảo không bỏ sót bất kỳ công đoạn nào.
- * Thu thập kinh nghiệm thực tế của những người trực tiếp quản lý chất lượng trên dây chuyền.
- * Giúp các thành viên trong đội HACCP nắm được những vấn đề có liên quan.
- * Tính chính xác của sơ đồ quy trình công nghệ rất quan trọng để tiến hành phân tích mối nguy nên cần phải thẩm tra trên thực địa các công đoạn được mô tả trên sơ đồ. Nếu thiếu một công đoạn, có thể bỏ sót mất một nội dung quan trọng về an toàn vệ sinh.
- * Đội HACCP cần xem xét tất cả các công đoạn của phân xưởng so sánh và sửa đổi lại sơ đồ cho phù hợp với thực tế. Việc đi thực địa cho phép mỗi thành viên của đội c? được cách nhìn toàn diện về việc chế biến sản phẩm. Có thể mời thêm các công nhân viên của xí nghiệp để kiểm tra sơ đồ trong quá trình đi thực địa.



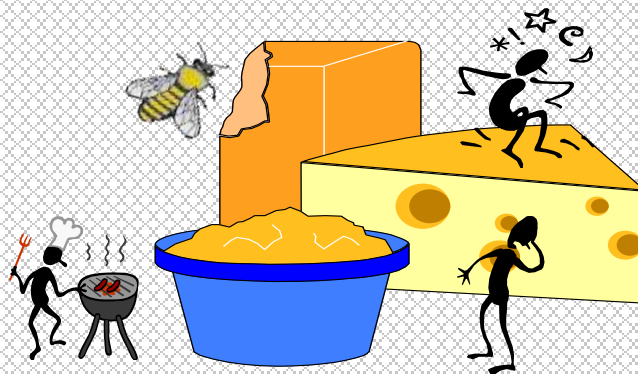
KIỂM TRA SƠ ĐỒ QUY TRÌNH TRÊN THỰC TẾ

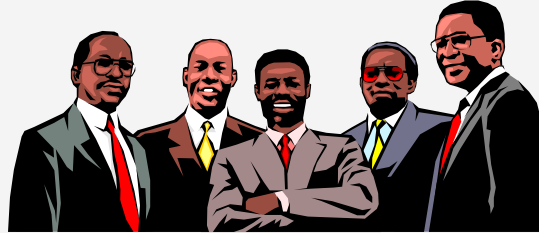
PHƯƠNG PHÁP

- * Đi kiểm tra dọc dây chuyền sản xuất ít nhất 2 lần, trong đó ít nhất 1 lần có sản xuất.
- * Không bỏ qua bất cứ bước nào, chú ý đến đường đi của sản phẩm.
- * Phỏng vấn những người có liên quan tới sản xuất: quản lý và nhân viên dây chuyền.
- * Hiệu chỉnh sơ đồ quy trình (nếu cần).



LẬP DANH SÁCH CÁC MỐI NGUY TIỀM ẨN LIÊN QUAN ĐẾN
MỖI CÔNG ĐOẠN, TIẾN HÀNH PHÂN TÍCH MỐI NGUY
& XÁC ĐỊNH CÁC BIỆN PHÁP PHÒNG NGỪA ĐỐI VỚI CÁC MỐI NGUY ĐÃ XÁC ĐỊNH





**Đội HACCP
cần thực hiện 3 hoạt động**

- * Lập danh sách các mối nguy.
- * Phân tích mối nguy.
- * Nghiên cứu xác định các biện pháp kiểm soát.

LẬP DANH SÁCH CÁC MỐI NGUY

Đội HACCP phải lập danh sách tất cả các mối nguy có khả năng xảy ra ở mỗi bước, từ khâu xử lý ban đầu, gia công, chế biến và phân phối tới điểm tiêu thụ.

Tại mỗi công đoạn, các câu hỏi cần được đặt ra là:

- * Có mối nguy nào có thể xảy ra liên quan an toàn thực phẩm.
- * Nguyên nhân xuất hiện các mối nguy đó? (nguyên liệu, môi trường, trang thiết bị, phương pháp...).
- * Tính nghiêm trọng và hậu quả các mối nguy đó.

PHÂN TÍCH MỐI NGUY

Trong khi phân tích mối nguy, cần xem xét các yếu tố:

- * Khả năng xảy ra các mối nguy và mức độ nghiêm trọng của những tác hại của chúng ảnh hưởng tới sức khỏe con người.
- * Đánh giá định tính hoặc định lượng sự có mặt của các mối nguy.
- * Sự sống sót hay phát triển của các vi sinh vật.
- * Sự sản sinh hay tồn tại trong thực phẩm của các độc tố, các tác nhân hoá học, lý học.
- * Các điều kiện dẫn đến như trên.

Để đơn giản hơn, thủ tục phân tích mỗi nguy được thực hiện 2 bước:

Bước 1: Nghiên cứu các nguyên liệu đầu vào

Bước 2: Đánh giá các mối nguy ở các công đoạn chế biến



LƯU Ý

Để tạo điều kiện cho xác định mối nguy cần phải trả lời các câu hỏi sau cho từng bước chế biến:

1. Liệu xảy ra ô nhiễm sản phẩm trong quy trình chế biến này? Xem xét lại tay công nhân, trang thiết bị/ nguyên liệu bị ô nhiễm, ô nhiễm chéo từ nguyên liệu thô, vỏ thiết bị điều khiển, dây chuyền dừng ...
2. Có vi khuẩn trong nước chế biến mà trở thành một mối nguy? Xem lại nhiệt độ, thời gian lưu giữ, ...

BƯỚC 1: NGHIÊN CỨU CÁC NGUYÊN LIỆU ĐẦU VÀO

Để tạo điều kiện các mối nguy do nguyên liệu đầu vào, trả lời các câu hỏi sau đây cho từng loại nguyên liệu thô:

- * Có thể có các vi khuẩn gây bệnh, các vật thể vật lý hoặc hoá học trong những nguyên liệu này? Nếu có ghi những mối nguy có thể vào mẫu phù hợp.
- * Có trả lại hoặc chế biến lại sản phẩm dùng làm thành phần thực phẩm? nếu có, có mối nguy nào liên quan đến việc này không?
- * Có chất bảo quản, phụ gia thực phẩm được dùng trong công thức để diệt vi khuẩn hoặc hạn chế sự phát triển của chúng không?
- * Có thành phần nguyên liệu nào có nguy cơ nếu liên tục sử dụng (ví dụ nitrites có thể là một mối nguy hoá chất).
- * Có thành phần nguyên liệu nào, nếu được sử dụng thấp hơn mức độ khuyến nghị hoặc nếu không có, dẫn tới một mối nguy do vi sinh thực vật? Nếu có, ghi lại điều này trong mối nguy vi sinh vật.
- * Có thành phần hoặc loại acid và kết quả có chứa pH trong sản phẩm cuối cùng ảnh hưởng đến phát triển/tồn tại của vi khuẩn?
- * Có loại Aw của sản phẩm cuối cùng ảnh hưởng đến phát triển vi sinh vật? Chúng có ảnh hưởng tới sự tồn tại của vi khuẩn gây bệnh?
- * Có cần phải có tủ lạnh để duy trì đối với sản phẩm trong khi vận chuyển hoặc lưu giữ không?

BƯỚC 2: ĐÁNH GIÁ CÁC MỐI NGUY Ở CÁC CÔNG ĐOẠN CHẾ BIẾN

1. Mục đích của bước này là xác nhận tất cả các mối nguy tiềm ẩn thực tế liên quan đến từng công đoạn chế biến, dòng sản phẩm và vận chuyển. Để tạo điều kiện xác định được các mối nguy, cần lưu ý:

- * Nghiên cứu biểu đồ chế biến, kiểm tra từng bước và quyết định xem có tồn tại mối nguy không? có thể ký hiệu viết B cho vi sinh vật, C: hoá chất, P: vật lý bên cạnh từng bước trên biểu đồ, khi các mối nguy đã được xác định.
- * Các mối nguy được mô tả đầy đủ được xác định vào các mẫu in sẵn xác định mối nguy. Đối với các mối nguy vi sinh vật, đội HACCP có thể xác định nguyên nhân của việc xảy ra mối nguy, ví dụ, ô nhiễm, phát triển và tồn tại.
- * Sử dụng hệ thống nhà xưởng để nghiên cứu dòng sản phẩm và vận chuyển, xác định tất cả các mối nguy có cùng một tính chất.



BƯỚC 2: ĐÁNH GIÁ CÁC MỐI NGUY Ở CÁC CÔNG ĐOẠN CHẾ BIẾN

2) Đội HACCP phải làm quen các chi tiết của vận hành theo sự điều tra. Mỗi nguy được xác định phải được lưu lại hồ sơ vào các mẫu chuẩn. Người quan sát phải:

- * Quan sát vận hành đủ thời gian để khẳng định là quy trình chế biến thực hiện một cách bình thường.
- * Quan sát công nhân. Liệu sản phẩm có bị ô nhiễm qua tay, găng tay của công nhân hay trang thiết bị dùng cho sản phẩm cuối cùng không?
- * Có bước diệt khuẩn (quy trình tiêu diệt tất cả các vi sinh vật) trong quá trình sản xuất? Nếu có tập trung vào các khu vực sau khi bước chế biến liên quan đến ô nhiễm chéo tiềm ẩn.
- * Cần quan sát những dây chuyền “Bị giấu” khi sản phẩm xếp thành đồng, các quy trình áp dụng khi dây chuyền dùng hoạt động ...

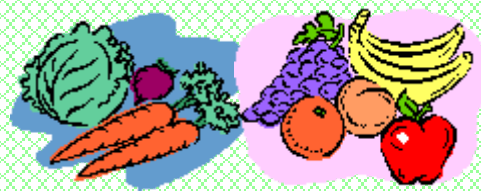


NGHIÊN CỨU XÁC ĐỊNH CÁC BIỆN PHÁP



- *Đội HACCP phải nghiên cứu xem xét, xác định các biện pháp kiểm soát nào có thể được áp dụng cho mỗi mối nguy.
- *Có thể cần đến nhiều biện pháp kiểm soát một mối nguy có thể được kiểm soát bởi một biện pháp kiểm soát đặc hiệu.

XÁC ĐỊNH ĐIỂM KIỂM SOÁT TỚI HẠN



XÁC ĐỊNH ĐIỂM KIỂM SOÁT TỚI HẠN

ĐỊNH NGHĨA

Điểm kiểm soát tới hạn (CCP) là điểm, bước hoặc quá trình, tại đó có thể tiến hành các biện pháp kiểm soát nhằm ngăn ngừa, loại trừ hoặc giảm thiểu mối nguy đáng kể về an toàn thực phẩm tới mức có thể chấp nhận được.

VÍ DỤ

Công đoạn tiếp nhận nguyên liệu thô, nấu nướng, kiểm soát công thức chế biến cũng có thể là các CCP:

- * Tiếp nhận nguyên liệu thô: Nguyên liệu thô thường chứa các mối nguy vi sinh vật, hoá học và cả mối nguy vật lý. Nếu tại khâu tiếp nhận nguyên liệu, kiểm tra chặt chẽ thẻ hàng để chứng minh nguyên liệu thô đó được sản xuất theo GAP (Thực hành nông nghiệp tốt) hoặc kiểm tra bằng cảm quan, test nhanh, nhãn mác... có thể loại bỏ các lô không đảm bảo yêu cầu VSATTP.
- * Nấu chín: Cũng có thể là một CCP của một số sản phẩm nhằm tiêu diệt các mối nguy là vi sinh vật. Hoặc khâu thanh trùng cũng là một CCP của các sản phẩm có công đoạn thanh trùng sản phẩm.
- * Kiểm soát công thức chế biến: thông qua điều chỉnh pH hoặc hoạt độ nước (A_w) của thực phẩm có thể chống lại sự phát triển của vi sinh vật. Đó cũng có thể là một CCP.

XÁC ĐỊNH ĐIỂM KIỂM SOÁT TỚI HẠN

PHƯƠNG PHÁP XÁC ĐỊNH CCP

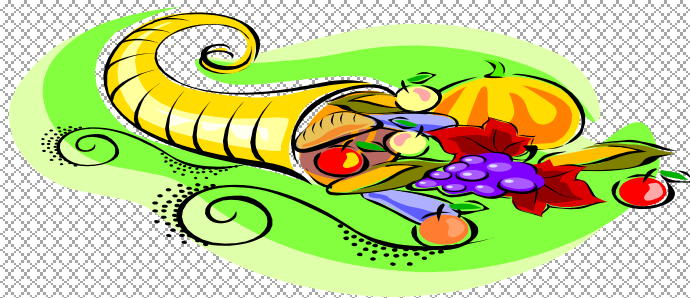
Muốn xác định có phải là một CCP hay không, áp dụng sơ đồ 4 câu hỏi hình cây của Codex để khẳng định hay loại bỏ điểm đó có phải là CCP hay không (xem lại nguyên tắc 2). Đối với từng công đoạn chế biến và liên quan với từng mối nguy được xác định, cần trả lời từng câu hỏi theo trình tự trong sơ đồ.

KẾT QUẢ XÁC ĐỊNH CÁC CCP

Kết quả xác định các CCP được ghi vào cột 6 của bảng phân tích mối nguy và cột 1 của biểu mẫu kế hoạch HACCP.



THIẾT LẬP CÁC GIỚI HẠN TỐI HẠN CHO TỪNG CCP



THIẾT LẬP CÁC GIỚI HẠN TỚI HẠN CHO TỪNG CCP

PHƯƠNG PHÁP THIẾT LẬP CÁC GIỚI HẠN TỚI HẠN

Như nguyên tắc 3 đã nêu, cần dựa vào:

- * Các quy định pháp luật về VSATTP: các tiêu chuẩn, quy phạm kỹ thuật...
- * Các tài liệu, số liệu khoa học, công nghệ.
- * Các nghiên cứu thực nghiệm.
- * ý kiến chuyên gia.
- * Kinh nghiệm thực tiễn

Các tiêu chí thường dùng làm giới hạn tới hạn bao gồm:

- * Số đo nhiệt độ.
- * Thời gian.
- * pH
- * Aw
- * Lượng chloramine
- * Các thông số cảm quan: như hình dạng bề ngoài và cấu trúc, kích thước...

THIẾT LẬP HỆ THỐNG GIÁM SÁT CHO TỪNG CCP



THIẾT LẬP HỆ THỐNG GIÁM SÁT CHO TỪNG CCP

Giám sát là thực hiện các quan sát, các phép đo theo trình tự định trước, các thông số cần kiểm soát để đánh giá xem các giới hạn tới hạn ở mỗi CCP có nằm trong tầm kiểm soát hay không.

YÊU CẦU CỦA GIÁM SÁT

- * Hệ thống kiểm soát phải có khả năng phát hiện tất cả sự mất kiểm soát.
- * Kiểm soát phải cung cấp thông tin đúng thời hạn để có những đánh giá cần thiết và thực hiện hành động khắc phục khi cần.
- * Nếu có thể, phải tiến hành điều chỉnh quy trình khi kết quả kiểm soát xác định một chiều hướng đang dẫn tới sự mất kiểm soát tại 1 CCP. Những điều chỉnh này cần phải thực hiện trước khi có sự sai sót.
- * Số liệu từ kiểm soát phải được chuyển tải bằng văn bản và đánh giá bởi một nhân viên có đủ năng lực và thẩm quyền để đưa ra quyết định tiến hành thực hiện các hành động khắc phục.
- * Nếu kiểm soát không được thực hiện liên tục, thì số lượng tần suất việc kiểm soát phải được thực hiện đầy đủ để đảm bảo CCP đã được kiểm soát.

THIẾT LẬP HỆ THỐNG GIÁM SÁT CHO TỪNG CCP

YÊU CẦU CỦA GIÁM SÁT

- Tất cả các hồ sơ lưu và tài liệu liên quan đến kiểm soát CCP phải được ký bởi người thực hiện kiểm soát hoặc người chịu trách nhiệm của công ty.
- Trong thực tế, hệ thống kiểm soát phải được tiêu chuẩn hoá, qua việc thiết lập những quy trình vận hành tương ứng:
 - Bản chất và nguyên tắc xét nghiệm, biện pháp và kỹ thuật được sử dụng
 - Tần suất quan sát hoặc đo lường, vị trí hoặc nơi thực hiện
 - Trang thiết bị được sử dụng, biện pháp vận hành, kế hoạch lấy mẫu
 - Trách nhiệm thực hiện và lưu giữ kết quả
 - Lưu truyền thông tin



THIẾT LẬP HỆ THỐNG GIÁM SÁT CHO TỪNG CCP

Hệ thống giám sát phải được thiết lập để trả lời 4 câu hỏi

CÁI GÌ?

GIỚI HẠN TỚI HẠN

BẰNG CÁCH NÀO?

QUAN SÁT, ĐO LƯỜNG

TẦN SUẤT?

LIÊN TỤC HAY ĐỊNH KỲ

AI THỰC HIỆN?

**CÔNG NHÂN HAY
CÁN BỘ KIỂM SOÁT**

THIẾT LẬP CÁC HÀNH ĐỘNG KHÁC PHỤC



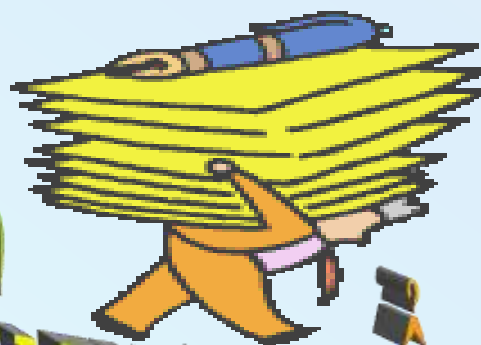
THIẾT LẬP CÁC HÀNH ĐỘNG KHẮC PHỤC

Hành động khắc phục là các hành động, thủ tục cần tuân thủ khi vi phạm hoặc không đạt được giới hạn tới hạn, tức là khi kết quả kiểm soát tại CCP được xác định là mất kiểm soát.

YÊU CẦU

- Hành động khắc phục phải tiến hành tức thì khi phát hiện ra sự vi phạm giới hạn tới hạn tại một CCP. Để chủ động, cần dự kiến các hành động khắc phục ngay khi xây dựng kế hoạch HACCP và đào tạo cho công nhân để khi xảy ra, họ có thể cứ theo quy trình mà xử lý.
- Các hành động khắc phục phải đạt được các mục đích sau:
 - Khôi phục lại sự kiểm soát của quá trình.
 - Xử lý các sản phẩm vi phạm trong thời gian xảy ra sai lệch.
 - Tìm nguyên nhân vi phạm và xác định biện pháp phòng ngừa sự tái vi phạm.
- Các hành động khắc phục phải được xây dựng cho từng CCP và phải được lưu trong hồ sơ HACCP với các thông tin bao gồm:
 - Bản chất của sự sai lệch.
 - Nguyên nhân sai lệch.
 - Hành động khắc phục được thực hiện.
 - Nhân viên chịu trách nhiệm về hành động khắc phục.
 - Các hành động khác đạt được.

THIẾT LẬP CÁC THU TỤC THAM TRA



THIẾT LẬP CÁC THỦ TỤC THẨM TRA

Thẩm tra là áp dụng các phương pháp, thủ tục, phép thử và các cách đánh giá khác nhằm xem xét tính hợp lý của kế hoạch HACCP và xác định sự tuân thủ theo kế hoạch HACCP trong thực tế sản xuất, chế biến thực phẩm.

YÊU CẦU!

- Quy trình thẩm định phải xác định được hệ thống có làm việc hiệu quả hay không (kiểm tra, phân tích mẫu, xét nghiệm).
- Tần suất của việc thẩm định phải đủ để khẳng định hệ thống làm việc có hiệu quả.
- Thẩm định nhằm 2 mục đích :
 - * Đánh giá chương trình HACCP (có thể cuối chương trình hoặc bắt đầu chương trình).
 - * Xác định việc áp dụng HACCP có hiệu quả (Các thẩm định phải thực hiện thường xuyên).

THIẾT LẬP CÁC THỦ TỤC THẨM TRA

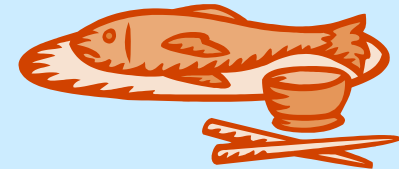
YÊU CẦU!

➤ Nội dung thẩm định bao gồm :

- * Kiểm tra hệ thống HACCP và hồ sơ ghi chép.
- * Đánh giá CCP được kiểm soát.
- * Kiểm tra các sai lệch quan sát được hoặc áp dụng các hành động khắc phục.
- * Kiểm tra cách sử dụng sản phẩm.
- * Kiểm tra các hoạt động hỗ trợ cho tính hiệu quả của hệ thống: Sự bảo dưỡng thiết bị đo lường, thiết bị chế biến...
- * Khảo sát sự hài lòng và khiếu nại của khách hàng.

➤ Xem xét hệ thống HACCP khi có những thay đổi để:

- * Chỉnh sửa sản phẩm.
- * Chỉnh sửa quy trình chế biến.
- * Chỉnh sửa thiết bị và dụng cụ chế biến.
- * Chỉnh sửa lưu giữ và phân phối sản phẩm.
- * Thông tin khoa học về dịch tễ về các mối nguy vi sinh vật, hoá học, lý học.



THIẾT LẬP CÁC TÀI LIỆU VÀ LƯU TRỮ HỒ SƠ



THIẾT LẬP TÀI LIỆU VÀ LƯU TRỮ HỒ SƠ

ĐỊNH NGHĨA

Lưu trữ hồ sơ là hành động tư liệu hoá mọi hoạt động được thực hiện trong kế hoạch HACCP nhằm đảm bảo rằng quá trình thực hiện kế hoạch HACCP được kiểm soát.

YÊU CẦU!

- * Dễ sử dụng.
- * Đủ chỗ để điền.
- * Khi cần có thể thay đổi.
- * Không được tẩy xoá.
- * Ghi đủ các thông tin, không bỏ trống.



THIẾT LẬP TÀI LIỆU VÀ LƯU TRỮ HỒ SƠ

• NỘI DUNG

1. Tài liệu về HACCP:

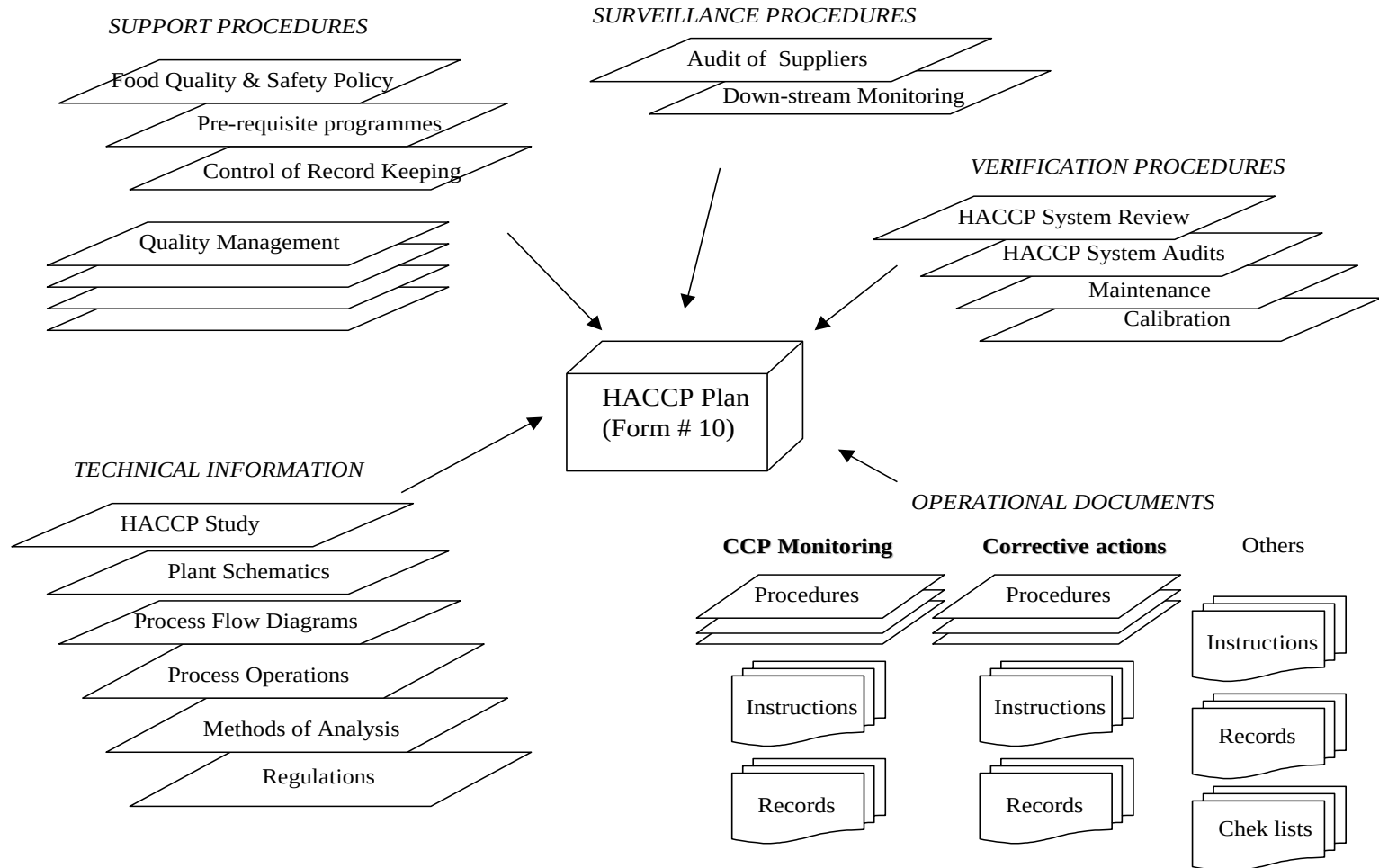
- * Thông tin về doanh nghiệp: Tên, địa chỉ, điện thoại, Fax, sản phẩm, vốn doanh thu, quy mô, sơ đồ tổ chức...
- * Chính sách mục tiêu an toàn thực phẩm của công ty.
- * Cam kết thực hiện HACCP của công ty.
- * Đội HACCP: Quyết định thành lập, nhiệm vụ...
- * Mô tả sản phẩm và mục đích sử dụng.
- * Sơ đồ quy trình công nghệ và mặt bằng sản xuất.
- * Mô tả quy trình công nghệ.
- * Các tài liệu liên quan đến CCP.
- * Các tài liệu về 7 nguyên tắc.

2. Các tài liệu về chương trình GMP. GHP (SSOP).

3. Hồ sơ, tài liệu về đào tạo.

4. Các tài liệu quy định tiêu chuẩn về VSATTP có liên quan.

CÁC LOẠI HỒ SƠ TÀI LIỆU HACCP THEO CODEX



CÁC YÊU CẦU ĐỐI VỚI HỆ THỐNG HACCP



CÁC YÊU CẦU ĐỐI VỚI HỆ THỐNG HACCP

TRÁCH NHIỆM QUẢN LÝ

CHÍNH SÁCH AN TOÀN THỰC PHẨM

Công tác quản lý của công ty phải được xác định rõ ràng và ghi chép lại các chính sách và cam kết của công ty về việc xác định, đánh giá và kiểm soát các mối nguy liên quan đến an toàn thực phẩm.

Việc quản lý phải:

- * Xác định lĩnh vực áp dụng của hệ thống HACCP. Lĩnh vực áp dụng phải xác định rõ sản phẩm/ loại sản phẩm và nơi sản xuất thuộc hệ thống.
- * Đảm bảo rằng chính sách liên quan và phù hợp với mục đích kinh doanh của công ty và các yêu cầu về an toàn thực phẩm của khách hàng, cơ quan có thẩm quyền và của bản thân công ty đó.
- * Đảm bảo rằng chính sách về an toàn thực phẩm dễ hiểu, thực hiện và duy trì được ở tất cả các cấp tổ chức.



CÁC YÊU CẦU ĐỐI VỚI HỆ THỐNG HACCP

TRÁCH NHIỆM QUẢN LÝ

TỔ CHỨC

1. TRÁCH NHIỆM VÀ THẨM QUYỀN

- Nhiệm vụ, trách nhiệm và thẩm quyền phải được xác định, ghi chép và thông báo để đảm bảo vận hành hệ thống HACCP có hiệu quả.
- Nhân viên được chỉ định phải xác định rõ trách nhiệm và thẩm quyền của mình để:
 - * Phát hiện và ghi lại bất kỳ vấn đề gì có liên quan đến sản phẩm, quá trình và hệ thống HACCP.
 - * Đưa ra các biện pháp khắc phục và kiểm soát những sản phẩm không chắc chắn đến khi tình trạng đó được điều chỉnh.
 - * Đưa ra các hành động ngăn ngừa sự xuất hiện của bất kỳ sự cố nào đối với sản phẩm, quá trình và hệ thống HACCP.
- Việc quản lý công ty sẽ tạo ra nguồn phù hợp để thực hiện và kiểm soát hệ thống HACCP.

CÁC YÊU CẦU ĐỐI VỚI HỆ THỐNG HACCP

TRÁCH NHIỆM QUẢN LÝ

TỔ CHỨC

2. ĐỘI TRƯỞNG HACCP

Người quản lý công ty sẽ chỉ định một đội trưởng HACCP, người này sẽ có trách nhiệm và thẩm quyền:

- * Đảm bảo hệ thống HACCP được thiết lập, thực hiện và duy trì theo tiêu chuẩn.
- * Báo cáo hiệu quả và sự phù hợp của hệ thống HACCP với người quản lý công ty để xem xét và có những cải tiến đối với hệ thống HACCP.
- * Tổ chức công việc cho đội HACCP.



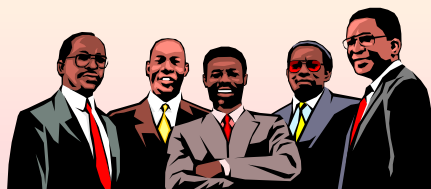
CÁC YÊU CẦU ĐỐI VỚI HỆ THỐNG HACCP

TRÁCH NHIỆM QUẢN LÝ

TỔ CHỨC

3. ĐỘI HACCP

Một đội HACCP có kỹ cương được thiết lập để phát triển, xây dựng, duy trì và xem xét hệ thống HACCP. Đội HACCP phải có kiến thức và kinh nghiệm về sản phẩm của công ty, quá trình và mối nguy trong phạm vi và lĩnh vực áp dụng. Việc ghi chép về ảnh hưởng của vấn đề này phải được duy trì. Trong trường hợp cần có sự hỗ trợ của các chuyên gia bên ngoài để giúp vận hành hệ thống HACCP, cần thiết phải ghi chép lại trách nhiệm và thẩm quyền của chuyên gia đó trong hệ thống HACCP.



CÁC YÊU CẦU ĐỐI VỚI HỆ THỐNG HACCP

TRÁCH NHIỆM QUẢN LÝ

TỔ CHỨC

4. ĐÀO TẠO VÀ NĂNG LỰC, NHẬN THỨC AN TOÀN THỰC PHẨM

Công ty cần xác định nhu cầu đào tạo, đây là điểm thiết yếu để đảm bảo an toàn thực phẩm, và cung cấp đầy đủ cho nhu cầu đó. Nhu cầu đào tạo cần được xem xét ở cấp độ phù hợp. Các ghi chép về công tác đào tạo để đảm bảo đáp ứng đầy đủ nhu cầu cần phải được duy trì.

5. ĐÁNH GIÁ QUẢN LÝ

Người quản lý công ty với trách nhiệm của mình phải xem xét tính phù hợp và hiệu quả liên tục của hệ thống HACCP nhằm đáp ứng đầy đủ yêu cầu của khách hàng, cơ quan quản lý và để thoả mãn được chính sách an toàn thực phẩm mà công ty đã công bố.

Đánh giá này cần được ghi chép lại đầy đủ.

CÁC YÊU CẦU ĐỐI VỚI HỆ THỐNG HACCP

CÁC VẤN ĐỀ CHUNG

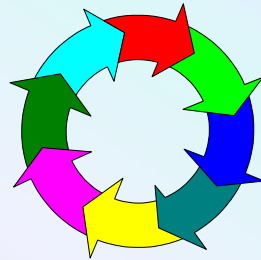
- Công ty cần thiết lập, ghi chép và duy trì hệ thống HACCP để đảm bảo rằng tất cả các mối nguy tiềm ẩn đã biết trong lĩnh vực áp dụng hệ thống HACCP được xác định và tất cả các mối nguy liên quan phải được kiểm soát, nhằm mục đích các sản phẩm của công ty không gây nguy hại đến người sử dụng/ khách hàng.
- Công ty cần thiết lập và duy trì việc ghi chép lại xem hệ thống HACCP được thiết lập phù hợp với các yêu cầu đề ra.
- Trong trường hợp công ty phối hợp hệ thống HACCP với một hệ thống hiện tại khác, thì cần phải xác định rõ mối liên hệ giữa các hệ thống đó.



CÁC YÊU CẦU ĐỐI VỚI HỆ THỐNG HACCP

QUY TRÌNH CỦA HỆ THỐNG HACCP

Công ty phải thiết lập quy trình và một kế hoạch HACCP để đảm bảo tính ổn định và phù hợp với các yêu cầu của tiêu chuẩn này và chính sách an toàn thực phẩm đã công bố của công ty. Quy trình cũng cần phải đảm bảo rằng công ty nhận được các thông tin liên quan về tình hình liên quan đến an toàn thực phẩm bao gồm cả các yêu cầu về pháp lý.



CÁC YÊU CẦU ĐỐI VỚI HỆ THỐNG HACCP

KẾ HOẠCH HACCP

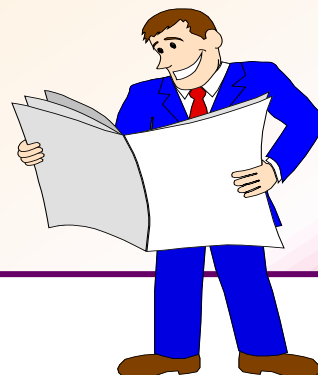
Công ty phải xây dựng kế hoạch HACCP, kế hoạch này phải ghi rõ:

- * Các mối nguy liên quan.
- * Tại những chỗ nào các mối nguy liên quan cần được kiểm soát (điểm kiểm soát tới hạn (CCP)).
- * Các giới hạn tới hạn phải được giám sát về các thông số kiểm soát tới hạn đã chọn.
- * Các phương pháp giám sát cần được thiết lập.
- * Các biện pháp khắc phục cần được tiến hành khi giám sát cho thấy có một CCP không kiểm soát được.
- * Ai là người chịu trách nhiệm giám sát/ kiểm soát từng CCP.
- * Các quy trình khác để hỗ trợ kế hoạch HACCP.
- * Giám sát/ kiểm soát ở chỗ nào cần được ghi chép đầy đủ vào hồ sơ.

CÁC YÊU CẦU ĐỐI VỚI HỆ THỐNG HACCP

KIỂM SOÁT TÀI LIỆU

- ❖ Công ty cần thiết lập và duy trì quy trình ghi chép để kiểm soát tất cả tài liệu và số liệu liên quan đến hệ thống HACCP.
- ❖ Tài liệu và số liệu liên quan đến hệ thống HACCP phải được người có thẩm quyền xem xét và thông qua trước khi ban hành và sửa đổi.
- ❖ Một danh sách tổng thể hoặc một tài liệu tương đương về quy trình kiểm soát xác định tình trạng sửa đổi hiện tại của tài liệu phải được thiết lập và có sẵn để ngăn ngừa việc sử dụng các tài liệu không hợp pháp/ lỗi thời.



CÁC YÊU CẦU ĐỐI VỚI HỆ THỐNG HACCP

VIỆC KIỂM SOÁT NÀY ĐỂ ĐẢM BẢO RẰNG

- Các vấn đề của tài liệu phù hợp luôn có sẵn ở mọi vị trí nơi mà việc vận hành thiết yếu với việc áp dụng hiệu quả hệ thống HACCP được thực hiện.
- Tất cả các tài liệu không hợp pháp/ lỗi thời phải được loại bỏ nhanh chóng, để đề phòng việc sử dụng không đúng mục đích.
- Tất cả các tài liệu lỗi thời còn giữ lại nhằm mục đích pháp lý hoặc bảo tồn kiến thức phải được xác định tính phù hợp.
- Các tài liệu ghi chép được giữ lại ở từng thời điểm cụ thể tùy thuộc vào thời hạn sử dụng của sản phẩm và yêu cầu của khách hàng.
- Bản chất của các thay đổi được xác định trong tài liệu hoặc trong các tài liệu kèm theo.

CÁC YÊU CẦU ĐỐI VỚI HỆ THỐNG HACCP

NGHIÊN CỨU VÀ LẬP KẾ HOẠCH HACCP

CÁC VẤN ĐỀ CHUNG

Khi thiết lập hệ thống HACCP, công ty phải tiến hành và ghi chép nghiên cứu về HACCP theo quy định.

MÔ TẢ SẢN PHẨM

1. Bản mô tả nguyên liệu ban đầu luôn phải sẵn có
Thông tin về các vấn đề sau đây phải luôn có trong bản mô tả để đánh giá mỗi nguy cơ cần thiết:
 - * Đặc tính về hoá học, vi sinh vật và vật lý.
 - * Nguồn gốc nguyên liệu.
 - * Phương pháp vận chuyển, bao gói và điều kiện bảo quản.
 - * Chế biến trước khi sử dụng.

CÁC YÊU CẦU ĐỐI VỚI HỆ THỐNG HACCP

NGHIÊN CỨU VÀ LẬP KẾ HOẠCH HACCP

MÔ TẢ SẢN PHẨM

2. Mô tả từng sản phẩm / loại sản phẩm luôn sẵn có

Thông tin về các vấn đề sau phải có sẵn để đánh giá nguy cơ khi cần thiết

- Nguyên liệu sử dụng.
- Đặc tính về hóa học, vi sinh vật và vật lý.
- Điều kiện bảo quản và phân phối.
- Mô tả sản phẩm phải chi tiết đầy đủ để đội HACCP xác định được các mối nguy liên quan.



CÁC YÊU CẦU ĐỐI VỚI HỆ THỐNG HACCP

XÁC ĐỊNH MỤC ĐÍCH SỬ DỤNG CỦA SẢN PHẨM

- * Những nhóm đối tượng sử dụng/ người tiêu dùng tiềm năng cần phải được xác định đối với từng sản phẩm/ loại sản phẩm. Nhóm người tiêu dùng nhạy cảm cần phải được xác định rõ.
- * Xác định mục đích sử dụng cần phải xác định đến việc bảo quản, chế biến và phục vụ.
- * Để đảm bảo điều kiện an toàn tốt nhất cho khách hàng, việc chế biến và sử dụng không đúng mục đích cần phải được tính đến trong các phần hướng dẫn chế biến và phân biệt trên nhãn sản phẩm.



CÁC YÊU CẦU ĐỐI VỚI HỆ THỐNG HACCP

SƠ ĐỒ QUY TRÌNH SẢN XUẤT

- Sơ đồ quy trình sản xuất phải được chuẩn bị cho tất cả các sản phẩm/loại sản phẩm thuộc lĩnh vực áp dụng hệ thống HACCP.
- Sơ đồ quy trình sản xuất phải bao gồm:
 - Chuỗi các bước của quá trình sản xuất.
 - Những chỗ mà nguyên liệu ban đầu và các sản phẩm phụ tham gia vào quá trình (bao gồm cả các công việc hợp đồng phụ).
 - Những chỗ mà sản phẩm phụ, phế phẩm và chất thải được loại ra.
 - Bản vẽ sơ đồ quy trình nguyên liệu ban đầu, sản phẩm phụ và sản phẩm của nhà máy phải luôn có sẵn.
 - Sơ đồ quy trình và bản vẽ sơ đồ quy trình phải rõ ràng và chi tiết đối với các mối nguy tiềm ẩn đã xác định.

LƯU Ý!

Tài liệu ghi chép phải cho thấy sơ đồ quy trình được thẩm tra trước khi các mối nguy được xác định và biện pháp kiểm soát và thiết lập các giới hạn tới hạn được đề cập.

CÁC YÊU CẦU ĐỐI VỚI HỆ THỐNG HACCP

XÁC ĐỊNH MỐI NGUY

- * Tất cả các mối nguy tiềm ẩn có thể xuất hiện trong khu vực áp dụng HACCP phải được xác định, ghi chép và đánh giá tùy thuộc vào độ nguy hiểm và khả năng xuất hiện của chúng. Việc đánh giá phải được ghi chép. Trên cơ sở đánh giá, các mối nguy liên quan cần kiểm soát phải được phát hiện theo như chính sách an toàn thực phẩm đã công bố của công ty.
- * Các mối nguy liên quan phải được đánh giá về khả năng xuất hiện, sống sót và/hoặc tái sinh tại từng bước của quá trình.

LƯU Ý!

“Xác định mối nguy” được sử dụng ở đây cùng nghĩa với “phân tích mối nguy”.

CÁC YÊU CẦU ĐỐI VỚI HỆ THỐNG HACCP

THIẾT LẬP BIỆN PHÁP KIỂM SOÁT

- Biện pháp kiểm soát phải được thiết lập đối với từng mối nguy liên quan. Các biện pháp kiểm soát nhằm ngăn chặn hoặc loại bỏ mối nguy hoặc làm giảm mối nguy đến mức chấp nhận được.
- Nếu không có biện pháp phù hợp nào để phòng ngừa và loại bỏ mối nguy, hoặc làm giảm mối nguy đến mức chấp nhận được, quá trình hoặc sản phẩm phải được điều chỉnh.



CÁC YÊU CẦU ĐỐI VỚI HỆ THỐNG HACCP

ĐIỂM KIỂM SOÁT TỚI HẠN

- * Tất cả các mối nguy liên quan phải được kiểm soát bởi các biện pháp kiểm soát được thiết lập tại 1 hoặc nhiều điểm kiểm soát tới hạn.
- * Đối với tất cả các mối nguy liên quan, tài liệu ghi chép phải luôn sẵn có để mô tả các điểm kiểm soát tới hạn được thiết lập bằng cách sử dụng phương pháp hệ thống, ví dụ như sơ đồ hình cây (4 câu hỏi).
- * Đối với mỗi điểm kiểm soát tới hạn (CCP), các thông số giám sát liên quan phải chỉ rõ biện pháp kiểm soát có ảnh hưởng nhất định được lựa chọn.



CÁC YÊU CẦU ĐỐI VỚI HỆ THỐNG HACCP

GIỚI HẠN TỚI HẠN ĐỐI VỚI TỪNG ĐIỂM KIỂM SOÁT TỚI HẠN

- * Giới hạn tới hạn được thiết lập đối với các thông số giám sát đã chọn đối với từng điểm kiểm soát tới hạn (CCP).
- * Cần phải chứng tỏ rằng các giới hạn tới hạn lựa chọn sẽ làm cho mối nguy bị giảm đi, bị ngăn chặn hay bị loại bỏ.
- * Các giới hạn tới hạn dựa vào các số liệu như kiểm tra bằng mắt đối với sản phẩm, quá trình, chế biến... còn cần được hỗ trợ thêm bởi các hướng dẫn, đặc tính kỹ thuật và đào tạo.
- * Giới hạn tới hạn được thiết lập và thông qua bởi tất cả các thành viên của đội HACCP.



CÁC YÊU CẦU ĐỐI VỚI HỆ THỐNG HACCP

HỆ THỐNG QUAN SÁT ĐỐI VỚI TỪNG ĐIỂM KIỂM SOÁT TỚI HẠN

- Một hệ thống giám sát cần phải được thiết lập đối với từng điểm kiểm soát tới hạn (CCP). Quá trình giám sát bao gồm một chuỗi các đo đạc/ quan sát để cho biết các điểm kiểm soát tới hạn (CCP) có được kiểm soát hay không.
- Hệ thống giám sát cùng với các hướng dẫn giám sát phải bao gồm những điểm sau:
 - * Phương pháp giám sát.
 - * Tần suất giám sát.
 - * Ai chịu trách nhiệm giám sát.
 - * Ai chịu trách nhiệm đánh giá kết quả giám sát.
 - * Chỉ rõ những chỗ nào kết quả giám sát cần phải được ghi chép lại.
- Phương pháp và tần suất giám sát phải có khả năng phát hiện được đúng lúc bất kỳ sự không phù hợp nào đối với các giới hạn tới hạn để có thể tách riêng sản phẩm đó ra trước khi sử dụng/ tiêu thụ.
- Kết quả giám sát phải được đánh giá bởi người có thẩm quyền để còn đưa ra các biện pháp khắc phục.
- Kết quả giám sát phải được ký bởi người có thẩm quyền giám sát và người đánh giá kết quả giám sát, hoặc bất kỳ sự thay đổi nào trong ghi chép tài liệu cũng có thể được sử dụng để xác định xem ai là người thực hiện giám sát và đánh giá.

CÁC YÊU CẦU ĐỐI VỚI HỆ THỐNG HACCP

CÁC BIỆN PHÁP KHẮC PHỤC ĐỐI VỚI TỪNG ĐIỂM KIỂM SOÁT TỚI HẠN

- * Đối với từng điểm kiểm soát tới hạn (CCP), các biện pháp khắc phục cụ thể phải được thiết lập để áp dụng khi kết quả giám sát cho thấy một điểm kiểm soát tới hạn lệch khỏi giới hạn kiểm soát.
- * Các biện pháp khắc phục phải đảm bảo rằng điểm kiểm soát tới hạn (CCP) được đưa trở lại dưới tầm kiểm soát và sản phẩm được sản xuất trong thời gian điểm kiểm soát tới hạn nằm ngoài tầm kiểm soát được xử trí theo các quy trình đã được thiết lập đối với các sản phẩm không chắc chắn.
- * Các biện pháp kiểm soát đã được tiến hành cần phải được ghi chép lại.



CÁC YÊU CẦU ĐỐI VỚI HỆ THỐNG HACCP

VẬN HÀNH HỆ THỐNG HACCP

GHI CHÉP CÁC VẤN ĐỀ LIÊN QUAN ĐẾN HỆ THỐNG HACCP

- Việc ghi chép hoạt động của hệ thống HACCP phải được duy trì.
- Các ghi chép phải hợp pháp và phải được giữ trong một thời gian nhất định, tùy thuộc vào thời hạn bảo quản của sản phẩm và yêu cầu của khách hàng.
- Các ghi chép phải luôn sẵn có để có thể lấy ra tham khảo và phải được giữ trong cơ sở, đảm bảo không để hư hỏng, mất mát.



CÁC YÊU CẦU ĐỐI VỚI HỆ THỐNG HACCP

KIỂM TRA CÁC SẢN PHẨM KHÔNG CHẮC CHẮN

Các quy trình ghi chép phải được thiết lập để đảm bảo rằng các sản phẩm sản xuất ra trong thời gian điểm kiểm soát tới hạn lệch khỏi giới hạn tới hạn phải được ngăn ngừa, tránh sử dụng không đúng mục đích.

THÔNG BÁO VÀ LƯU HỒI

Trong trường hợp khi sản phẩm đã được phân phối mà được phát hiện có mối nguy đối với an toàn thực phẩm, công ty phải thiết lập và duy trì quy trình thông báo với các bên liên quan (cơ quan chức năng/ khách hàng/ người tiêu dùng) và thu hồi sản phẩm.

Khi thiết lập quy trình, cần phải chú ý chi tiết đến dấu hiệu nhỏ trong sản xuất và sau khi phân phối.

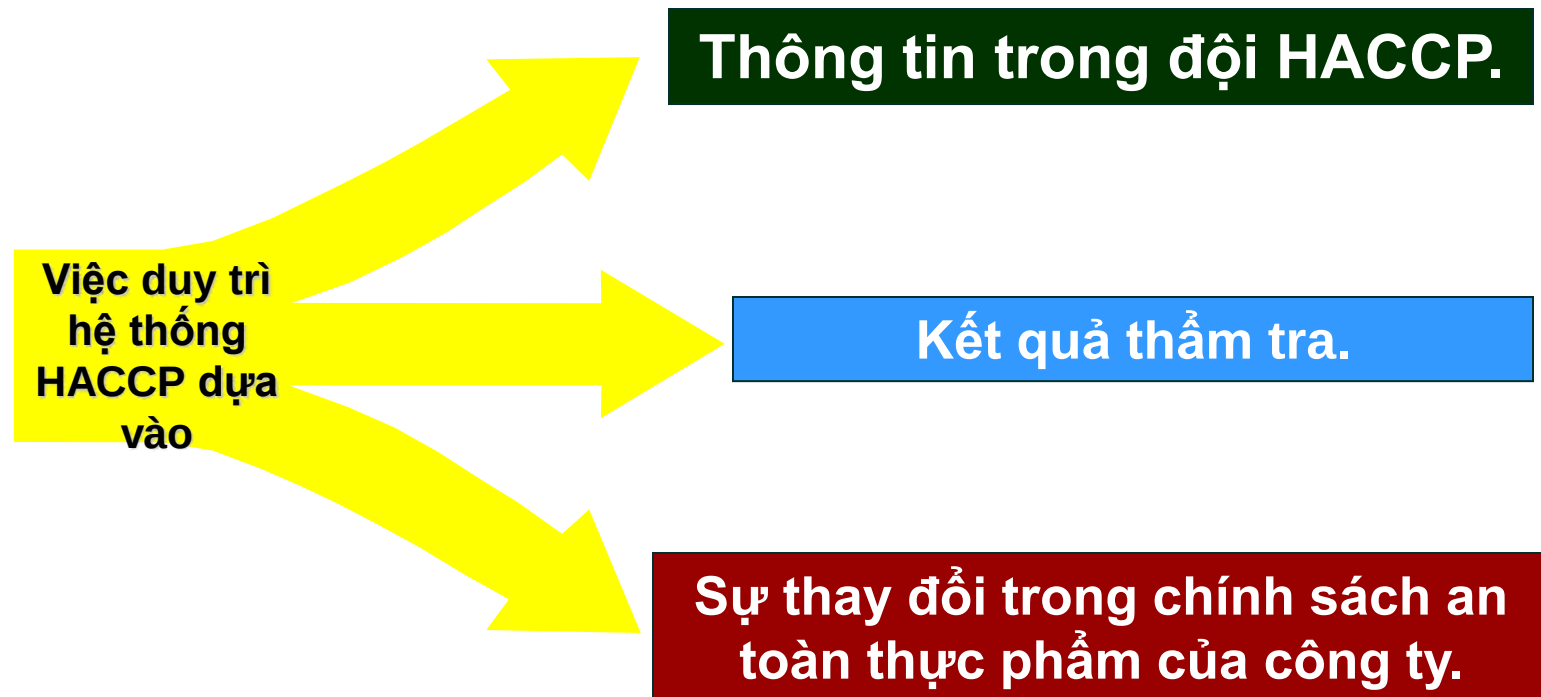
CÁC YÊU CẦU ĐỐI VỚI HỆ THỐNG HACCP

VẬN HÀNH HỆ THỐNG HACCP

KIỂM SOÁT THIẾT BỊ ĐO LƯỜNG VÀ PHƯƠNG PHÁP

- Thiết bị sử dụng trong giám sát các điểm kiểm soát tới hạn (CCP) và có liên quan đến các hoạt động pháp lý cần phải được kiểm soát và hiệu chỉnh theo các tiêu chuẩn được công nhận quốc gia và quốc tế.
- Trong trường hợp chưa có tiêu chuẩn, cơ sở sử dụng để hiệu chỉnh thiết bị phải được ghi chép lại.
- Phương pháp sử dụng để giám sát các điểm kiểm soát tới hạn (CCP) phải phù hợp và phải đảm bảo thu được các kết quả lặp lại.
- Công ty phải thiết lập và duy trì quy trình hiệu chỉnh và ghi chép kết quả, các tài liệu ghi chép về tính khả thi của kết quả phân tích cũng phải luôn có sẵn.

CÁC YÊU CẦU ĐỐI VỚI HỆ THỐNG HACCP



CÁC YÊU CẦU ĐỐI VỚI HỆ THỐNG HACCP

THÔNG TIN TRONG ĐỘI HACCP

Công ty phải thiết lập và ghi chép các quy trình để đảm bảo rằng đội HACCP được thông báo về:

- Các sản phẩm mới.
- Sự thay đổi về nguyên liệu ban đầu/ sản phẩm/ dịch vụ.
- Sự thay đổi trong hệ thống sản xuất/ thiết bị.
- Thay đổi trong cơ sở sản xuất, vị trí thiết bị, môi trường xung quanh.
- Thay đổi trong chương trình vệ sinh và tẩy trùng.
- Thay đổi ở khâu bao gói, bảo quản và hệ thống phân phối.
- Thay đổi về trình độ nhân viên/ vị trí công tác.
- Thay đổi trong cách sử dụng sản phẩm của người tiêu dùng.
- Các yêu cầu liên quan từ các cơ quan bên ngoài/ hoặc khiếu nại về mối nguy đối với sức khỏe liên quan đến sản phẩm.
- Các yêu cầu về luật pháp.
- Các yêu cầu của khách hàng, đối tác và các yêu cầu khác mà công ty phải chú ý.
- Các điều kiện/ thay đổi khác có ảnh hưởng đến an toàn thực phẩm.

Đội HACCP phải đảm bảo rằng các điều kiện trên đã bao gồm trong việc duy trì hệ thống HACCP.

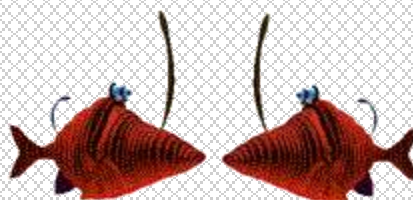


CÁC YÊU CẦU ĐỐI VỚI HỆ THỐNG HACCP

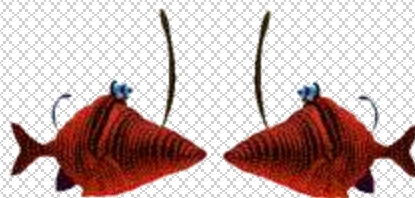
THẨM TRA HỆ THỐNG HACCP

- Công ty phải thiết lập và duy trì quy trình ghi chép về việc lập kế hoạch và thực hiện thẩm tra định kỳ, để xác định xem hệ thống HACCP có thực hiện theo đúng kế hoạch HACCP hay không.
- Các hoạt động thẩm tra bao gồm:
 - Kiểm định HACCP để thẩm tra xem nghiên cứu HACCP và kế hoạch HACCP có được thực hiện theo đúng tiêu chuẩn không và để xem hệ thống HACCP có được thực hiện thực tế hay không.
 - Nếu có thể, xem xét cả tính hiệu lực để thẩm tra xem các yếu tố của kế hoạch HACCP là phù hợp và đầy đủ liên quan đến các mối nguy.
- Thẩm tra phải được lên kế hoạch dựa vào tình trạng và tầm quan trọng của các hoạt động và phải được thực hiện bởi những người có trình độ.
- Kết quả thẩm tra phải được ghi chép đầy đủ

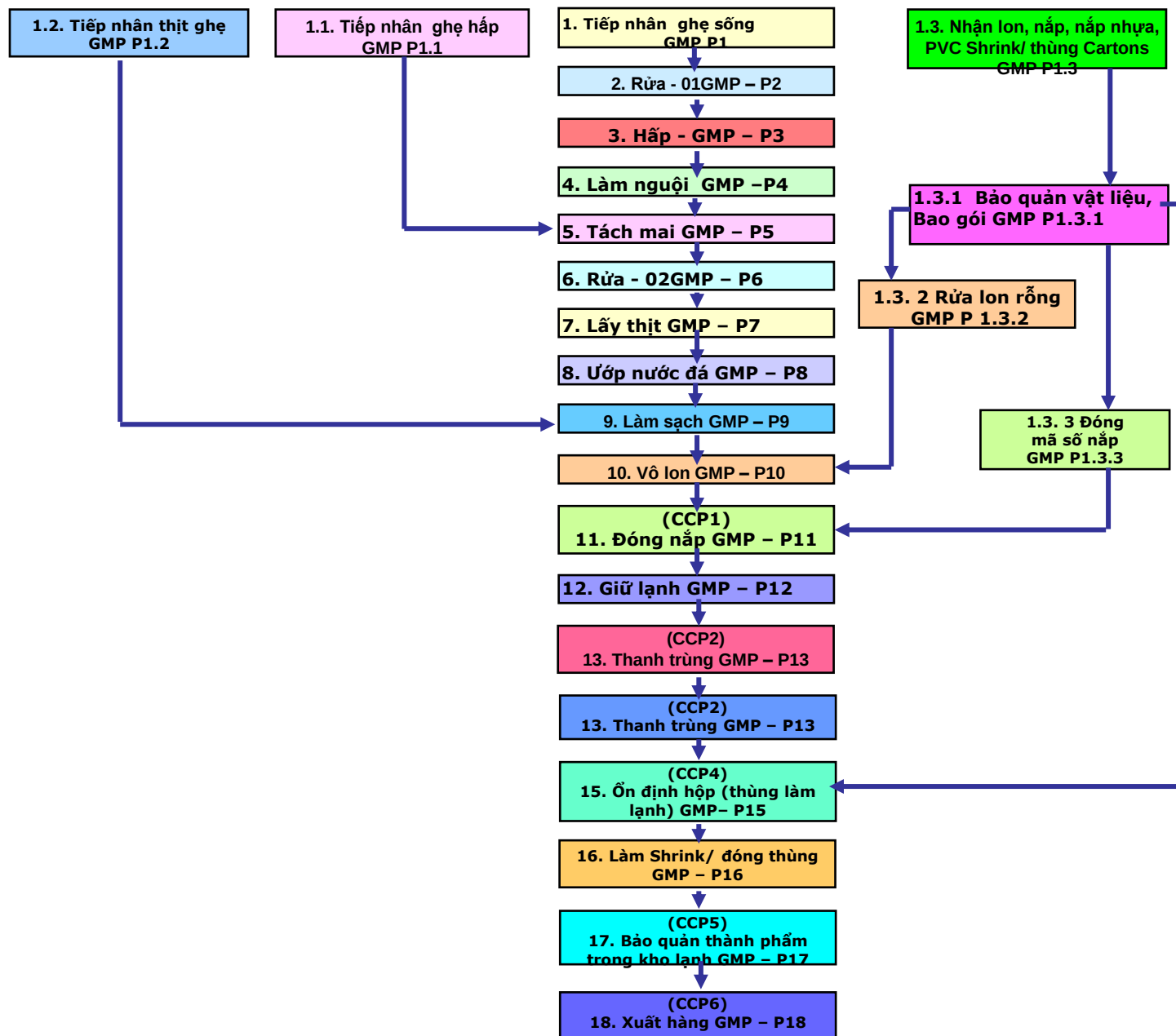
PHỤ LỤC



XÂY DỰNG GMP CỦA XÍ NGHIỆP CHẾ BIẾN THỊT GHE PHỤ LỤC I



QUY TRÌNH ĐỒ HỘP THỊT GHỆ TIỆT TRÙNG CAO CẤP



Tên sản phẩm: ĐỒ HỘP THỊT GHE TIỆT TRÙNG CAO CẤP

GMP-P1: Tiếp nhận ghe sống

1. QUY TRÌNH

- * Nguyên liệu được bảo quản trong thùng nước có hệ thống cung cấp oxy vận chuyển về công ty bằng xe có mái che.
- * Tại công ty nguyên liệu sẽ được QC kiểm tra cảm quan.

2. GIẢI THÍCH (EXPLAINING)

Nhằm loại bỏ những nguyên liệu xấu vì chất lượng của nguyên liệu là một trong những nhân tố quan trọng quyết định chất lượng của thành phần.



Tên sản phẩm: ĐỒ HỘP THỊT GHẺ TIỆT TRÙNG CAO CẤP

GMP-P1: Tiếp nhận ghẹ sống

3. CÁC THỦ TỤC CẦN TUÂN THỦ

- Công nhân có nhiệm vụ làm vệ sinh cá nhân theo SQCPQ005.
- Các dụng cụ như: bàn chế biến, két nhựa, băng chuyền được làm vệ sinh trước và sau khi tiếp nhận theo SPDPQ001.
- Cân phải được kiểm tra độ chính xác trước khi sử dụng và ghi vào báo cáo kiểm tra cân hằng ngày FYPDXX03.
- Nguyên liệu được giữ trong két và chuyển vào khu vực tiếp nhận bằng băng chuyền. Sau đó đặt nguyên liệu lên bàn tiếp nhận. Xếp các bàn này thành 1 dãy khoảng 2-3 bàn.
- Kiểm tra phương tiện vận chuyển và các dụng cụ chứa trước khi chuyển nguyên liệu vào khu tiếp nhận.
- Khi tiếp nhận, công nhân sản xuất ghi mã số lô để phân chia từng loại nguyên liệu, tên người cung cấp và ngày tiếp nhận. Mã số lô được ghi theo quy cách WYPDRM04.

Tên sản phẩm: ĐỒ HỘP THỊT GHE TIỆT TRÙNG CAO CẤP

GMP-P1: Tiếp nhận ghe sống

- * Chuẩn bị kết lớn màu đỏ và xanh để đựng nguyên liệu. Nguyên liệu được đổ lên bàn và phân thành cỡ: Loại lớn: 100g-200g; Loại vừa: 50g-100g; Loại nhỏ: 30g- 50g; ộp, mềm.
- * QC kiểm tra lấy mẫu theo kế hoạch lấy mẫu/ tiếp nhận ghe nguyên con (SQCSP001 / SPDRM01) để kiểm tra mùi, màu, kết cấu dựa vào quy cách kiểm tra tiếp nhận ghe nguyên con (WYQCRM01) và ghi kết quả kiểm tra vào báo cáo kiểm tra tiếp nhận ghe con (FYQCRM07). Trọng lượng nguyên liệu ghi vào mẫu FYPDRM18.
- * Cân nguyên liệu và ghi vào báo cáo trọng lượng nguyên liệu đối với ghe đĩa vào mẫu FYPDRM06 và đối với ghe nhàn FYPDRM07. Mẫu này được giám sát sản xuất kiểm tra đưa sang phòng kế toán, mẫu scan (giấy thang) gửi cho khách hàng và phòng thu mua.
- * Kết nguyên liệu bỏ thẻ thời gian trì hoãn, thẻ "Lot No" và thẻ FYPDRM02. Thẻ này phải có dấu "QC Pass" (Đã kiểm tra) thì mới chính thức nhận lô nguyên liệu. Nếu trên thẻ chưa có dấu "QC Pass" (Đã kiểm tra) thì không được đưa nguyên liệu vào sản xuất.

Tên sản phẩm: ĐỒ HỘP THỊT GHE TIỆT TRÙNG CAO CẤP

GMP-P1: Tiếp nhận ghe sống

- Những loại ghe không được chấp nhận thì trả lại cho người bán. Trọ lý sản xuất sẽ ghi số liệu ghe nhận vào công ty trong tập FYPDRM03 (số liệu lấy từ mẫu FYPDRM06, FYPDRM07). Tất cả các mẫu báo cáo hay tập báo cáo phải được quản lý sản xuất kiểm tra và phê duyệt.
- Các số liệu trong mẫu FYPDRM04 nhận từ khách hàng và mẫu FYPDRM06 hoặc FYPDRM07 được ghi chung vào mẫu FYPDRM01 để biết trọng lượng hao hụt.
- Trong trường hợp QC kiểm tra thấy nguyên liệu không đạt tiêu chuẩn trường hợp vấn đề > 5%, thì viết vào báo cáo chờ việc sửa chữa vấn đề FYQCXX26 và báo cáo cho giám sát QC và giám sát sản xuất khu vực đó biết. Sau đó làm theo tiến trình kiểm tra hàng không hợp chuẩn theo mẫu PYQCXX02.
- Kết quả kiểm tra mỗi lô sẽ được thông báo đến bộ phận thu mua và người cung cấp bằng mẫu báo cáo đặc tính của nguyên liệu tươi (FYQCRM08).
- Ghe sẽ được đưa đến công đoạn rửa.

Tên sản phẩm: ĐỒ HỘP THỊT GHẺ TIỆT TRÙNG CAO CẤP

GMP-P1: Tiếp nhận ghẹ sống

4. PHÂN CÔNG TRÁCH NHIỆM & BIỂU MẪU GIÁM SÁT

- * Giám đốc phân xưởng chịu trách nhiệm tổ chức thực hiện quy phạm này.
- * Quản lý sản xuất chịu trách nhiệm kiểm tra vệ sinh cá nhân của công nhân trước khi làm việc và ghi vào báo cáo kiểm tra vệ sinh cá nhân (FYQCXX06)
- * Quản lý sản xuất chịu trách nhiệm kiểm tra vệ sinh và khử trùng trang thiết bị – dụng cụ. Ghi kết quả vào báo cáo kiểm tra vệ sinh (FYPDXX01).
- * Giám sát sản xuất chịu trách nhiệm kiểm tra vệ sinh trong quá trình sản xuất. Kết quả được ghi vào báo cáo kiểm tra (trong khi sản xuất) FYQCXX15.

Tên sản phẩm: ĐỒ HỘP THỊT GHE TIỆT TRÙNG CAO CẤP

GMP-P1: Tiếp nhận ghe sống

- * Công nhân khu tiếp nhận có trách nhiệm thực hiện đúng quy phạm này.
- * QC chịu trách nhiệm kiểm tra chất lượng của nguyên liệu và ghi kết quả vào báo cáo tình hình nhập ghe nguyên con FYQCXX07 và báo cáo đặc tính của nguyên liệu tươi FYQCXX08 gửi đến bộ phận thu mua và người cung cấp. Nếu hàng không hợp chuẩn thì ghi vào báo cáo hàng không hợp chuẩn (NCP) FYQCXX05 và báo cáo chờ việc sửa chữa vấn đề FYQCXX26.
- * Giám đốc sản xuất và giám đốc QC chịu trách nhiệm phê duyệt hàng không hợp chuẩn.

Ngày ... tháng ... năm 200...

Người phê duyệt

Giám đốc

Tên sản phẩm: ĐỒ HỘP THỊT GHE TIỆT TRÙNG CAO CẤP

GMP-P3: Hấp

QUY TRÌNH

Ghe sau khi rửa xong được đưa đến nồi hấp, hấp ở nhiệt độ khoảng 90-100°C trong thời gian 8-12 phút tùy theo từng cỡ ghe.

GIẢI THÍCH

- * Hấp nhằm mục đích làm chín nguyên liệu, tạo điều kiện thuận lợi cho các công đoạn chế biến sau.
- * Tiêu diệt phần lớn vi sinh vật có trong nguyên liệu.



Tên sản phẩm: ĐỒ HỘP THỊT GHỆ TIỆT TRÙNG CAO CẤP

GMP-P3: Hấp

CÁC THỦ TỤC CẦN TUÂN THỦ

- * Các nồi hấp và dụng cụ được làm vệ sinh sạch sẽ theo SPDPQ001.
- * Công nhân có nhiệm vụ làm vệ sinh cá nhân theo SQCPQ005.
- * Mở van cho nước vào nồi vừa đầy đến ống hơi.
- * Đặt tấm inox c? đục lỗ để hơi n?ng xuyên qua được.
- * Ghẹ được cân khoảng 50-60 kg xong đổ vào nồi và trải đều ra trên tấm inox. Nếu hai lô hàng khác nhau hấp cùng một nồi thì phải có vật ngăn cách, ghi rõ trên bảng của nồi.
- * Đậy nắp lại, mở van hơi n?ng nâng nhiệt độ lên 90-1000C.
 - * Ghi thời gian hấp lên bảng đặt bên nồi.
 - * Thời gian quy định đối với từng loại ghẹ như sau: Loại lớn: 100g-200g:12 phút; Loại vừa: 50g-100g:10 phút; Loại nhỏ: 30g- 50g:08 phút; Loại ghẹ ộp: hấp thời gian tùy theo cỡ.. Hấp xong viết báo cáo FYDPDP18 và báo cáo FYDPDP11.
 - * Dùng nhiệt kế đo nhiệt độ khi hấp ghẹ.
- * 3.7 Khi đủ thời gian hấp, mở nắp nồi ra và kiểm tra xem ghẹ đã chín chưa.
- * 3.8 Nếu ghẹ đã chín thì dùng giá lấy ghẹ ra kết và chuyển đến công đoạn làm nguội. Bỏ thẻ FYPDXX02, thẻ "Lot No", thẻ màu thời gian trì hoãn.
- * 3.9 Viết vào báo cáo FYDPDP15.
- * 3.10. QC khu vực hấp kiểm tra về thời gian và nhiệt độ trong quá trình hấp.

Tên sản phẩm: ĐỒ HỘP THỊT GHẸ TIỆT TRÙNG CAO CẤP

GMP-P3: Hấp

PHÂN CÔNG TRÁCH NHIỆM & BIỂU MẪU GIÁM SÁT

- * Giám đốc phân xưởng chịu trách nhiệm tổ chức thực hiện quy phạm này.
- * Công nhân khu vực hấp có trách nhiệm thực hiện đúng quy phạm này và ghi vào báo cáo FYPDPP18, FYPDPP11, FYPDXX02, FYPDPP15.
- * Trợ lý giám sát sản xuất và quản lý công nhân chịu trách nhiệm kiểm tra việc thực hiện và ghi vào báo cáo thời gian trì hoãn từ lúc tiếp nhận đến lúc hấp.

Ngày ... tháng ... năm 200...

Người phê duyệt

Giám đốc

Tên sản phẩm: ĐỒ HỘP THỊT GHE TIỆT TRÙNG CAO CẤP

GMP-P7: Lấy thịt

1. QUY TRÌNH

Thịt lấy ra từ bộ phận khác nhau của ghe và giữ lạnh ở 0-40C để không bị hư hỏng.

2. GIẢI THÍCH

Chỉ sử dụng thịt ghe trong quá trình sản xuất và loại bỏ những phần không ăn được.

3. CÁC THỦ TỤC CẦN TUÂN THỦ

- * Dụng cụ được vệ sinh sạch sẽ theo SQCPQ001.
- * Công nhân có nhiệm vụ làm vệ sinh cá nhân theo SQCPQ005.



Tên sản phẩm: ĐỒ HỘP THỊT GHE TIỆT TRÙNG CAO CẤP

GMP-P7: Lấy thịt

Tách culi:

- * Nguyên liệu culi được lấy với số lượng vừa đủ, có thẻ Lot No và thẻ màu thời gian trì hoãn.
- * Lấy culi bỏ vào từng rổ nhựa để trên bàn. Đồng thời chuẩn bị các rổ đựng thịt đặt trên các thau nước đá, để thịt lấy ra phải cho vào rổ bảo quản ở 0 - 40C.
- * Trước khi tách thịt, công nhân phải ngửi xem culi có mùi hôi không, màu tốt không để loại riêng. Dùng dao nhỏ bén và nhọn từ từ tách culi ra. Tách nhẹ nhàng để đuôi không bị bể, rồi để đuôi vào trong rổ (có nước đá phía dưới).
- * Sau khi tách đuôi, dùng dao tiếp tục tách thịt thân ra, chú ý không để lẫn xương vào. Thành phẩm bỏ vào rổ có ướp đá phía dưới, phần xương bỏ vào kết nhỏ màu đỏ.
- * Trong quá trình tách thịt, cứ mỗi khoảng 10 phút là một công nhân trong tổ phải đem thịt đến bộ phận cân, thịt được bỏ vào hộp nhựa có đục lỗ ở đáy hộp, ướp nước đá, bỏ thẻ Lot No và thẻ màu thời gian trì hoãn.

Tách càng – ngoe:

- * Càng: do có vỏ cứng nên công nhân phải dùng dao hoặc kéo tách vỏ, lấy thịt càng ra, để riêng càng không xương, càng có xương và càng vụn vào từng rổ riêng đặt trên các thau có nước đá xay, không được còn vỏ trong thịt.
- * Ngoe: Dùng kéo cắt và rút thịt ra khỏi vỏ, bỏ thịt vào rổ đặt trên thau nước đá xay.
- * Trong quá trình lấy thịt cứ khoảng 10 phút công nhân đem cân và cho vào hộp nhựa có lỗ ở đáy hộp.
- * Từng hộp phải bỏ thẻ Lot No - thẻ màu thời gian trì hoãn, ướp nước đá.
- * QC kiểm tra mùi, màu, kết cấu của thành phẩm nếu đạt thì chuyển đến công đoạn tiếp.

Tên sản phẩm: ĐỒ HỘP THỊT GHỆ TIỆT TRÙNG CAO CẤP
GMP-P7: Lấy thịt

4. PHÂN CÔNG TRÁCH NHIỆM & BIỂU MẪU GIÁM SÁT

- * Giám đốc xưởng chịu trách nhiệm tổ chức thực hiện quy phạm này.
- * Công nhân công đoạn lấy thịt có trách nhiệm thực hiện đúng quy phạm này và ghi vào báo cáo FYPDPP09, FYPDPP12, FYPDPP13.
- * QC kiểm tra mùi, màu, kết cấu của thành phẩm nếu đạt thì chuyển đến công đoạn tiếp.
- * Giám sát và trợ lý giám sát chịu trách nhiệm giám sát việc thực hiện và kiểm tra các báo cáo.

Ngày ... tháng ... năm 200...
Người phê duyệt

Giám đốc

PHỤ LỤC 2

KẾ HOẠCH CHẾ BIẾN HÀU SỐNG

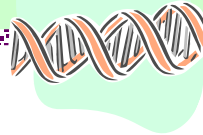


KẾ HOẠCH CHẾ BIẾN HÀU SỐNG

MÔ TẢ QUY TRÌNH CÔNG NGHỆ

Tiếp nhận hàu còn sống từ các cơ sở đánh bắt trong các túi có dính thẻ hàng của người thu hoạch. Chuyển nguyên liệu đến nơi chế biến trong vòng 24 giờ kể từ khi thu hoạch.

Sau khi đưa tới cơ sở chế biến, ướp lạnh nguyên liệu ở 7,20C cho tới khi bóc vỏ. Đây là quá trình bảo quản khô. Có thể giữ hàu vài ngày trước khi bóc vỏ. Đặt nguyên liệu ở trên bàn để bóc vỏ bằng tay và cho thịt vào xô. Đưa xô đựng hàu đã bóc vỏ vào phòng bao gói để rửa, làm ráo nước và cho vào thùng chứa. Bảo quản thịt hàu đã bóc vỏ ở 4,40C.



SƠ ĐỒ QUY TRÌNH CÔNG NGHỆ CHẾ BIẾN HÀU BỐC VỎ



(Điểm kiểm soát tới hạn được in đậm)

BẢNG PHÂN TÍCH MỖI NGUY CHẾ BIẾN HÀU BỐC VỎ

TT	Nguyên liệu/ khâu chế biến	Xác định mối nguy tiềm ẩn xâm nhập vào, được kiểm soát hoặc tăng lên ở khâu này	Có mối nguy tiềm ẩn về an toàn thực phẩm nào đáng kể không (có/không)	Chứng minh quyết định của bạn ở cột (3)	Có thể áp dụng các biện pháp phòng ngừa nào để ngăn chặn các mối nguy đáng kể	Khâu này có phải là điểm kiểm soát tới hạn không? (có/ không)
1	Tiếp nhận hàu sống	Sinh học - Nhiễm vi khuẩn gây bệnh	Có	Hàu dự kiến được ăn sống. Hàu dễ nhiễm vi khuẩn gây bệnh từ các vùng nước thu hoạch	- Chỉ chấp nhận nguyên liệu từ các vùng nước được phép thu hoạch. - Phải có thẻ hàng đúng quy định - Phải có giấy phép thu hoạch đúng quy định	
		Hoà học - Nhiễm hoá chất	Có	Thường xảy ra ô nhiễm công nghiệp ở những vùng cửa sông. Hàu có thể nhiễm các chất gây ô nhiễm	- Chỉ chấp nhận nguyên liệu từ các vùng nước được phép thu hoạch. - Phải có thẻ hàng đúng quy định - Phải có giấy phép thu hoạch đúng quy định.	Có
		Độc tố tự nhiên	Có	Các độc tố tự nhiên và các sinh vật sản sinh ra chúng có thể thấm vào và tích tụ bên trong hàu	- Chỉ chấp nhận nguyên liệu từ các vùng nước được phép thu hoạch. - Phải có thẻ hàng đúng quy định - Phải có giấy phép thu hoạch đúng quy định	Có
		- Vật lý Không				
2	Bảo quản kho mát	Sinh học - Vi khuẩn gây bệnh phát triển	Có	Số lượng vi khuẩn gây bệnh có thể tăng lên nếu không bảo quản đủ mát	Duy trì nhiệt độ kho mát dưới 7,2°C	Có
		Hoà học Không				
		Vật lý Không				
3	Bóc vỏ	Sinh học - Vi khuẩn gây bệnh phát triển	Có	Thời gian trong phòng bóc quá dài có thể tạo điều kiện cho vi khuẩn phát triển	Thời gian hàu lưu lại ở khâu này được kiểm soát tại kho bảo quản hàu đã bóc vỏ	Không
		Hoà học: Không				
		Vật lý Mảnh vỏ	Không	Phân tích mối nguy cho thấy sai sót này ít khi "xảy ra" tới mức làm thực phẩm không an toàn cho người ăn		
4	Rửa/ để ráo nước	Sinh học - Vi khuẩn gây bệnh phát triển	Có	Thời gian ở khâu rửa/ để ráo nước kéo dài có thể tạo điều kiện cho vi khuẩn gây bệnh phát triển	Thời gian hàu lưu lại ở khâu này được kiểm soát tại kho bảo quản hàu đã bóc vỏ	Không
5	Bao gói	Sinh học - Vi khuẩn gây bệnh phát triển	Có	Thời gian ở khâu bao gói kéo dài có thể tạo điều kiện cho vi khuẩn gây bệnh phát triển	Thời gian sò lưu lại ở khâu này được kiểm soát tại khâu bảo quản sò đã bóc vỏ	Không
		Hoà học: Không				
		Vật lý Không				
6	Bảo quản	Sinh học - Vi khuẩn gây bệnh phát triển	Có	Số lượng vi khuẩn gây bệnh có thể tăng lên nếu bảo quản hàu không đủ mát	Duy trì nhiệt độ kho mát dưới 4,4°C. Giới hạn thời gian để hàu lưu lại tiếp xúc với nhiệt độ môi trường	Có
		Hoà học: Không				
		Vật lý Không				

BIỂU MẪU KẾ HOẠCH HACCP CHẾ BIẾN HÀU BÓC VỎ

Điểm kiểm soát tới hạn	Mối nguy đáng kể	Ngưỡng tới hạn	Giám sát				Hành động khắc phục	Thẩm định	Hồ sơ ghi chép
			Cái gì	Thế nào	Tần suất	AI			
Tiếp nhận hàu sống	Vi khuẩn gây bệnh	- Thùng chứa phải có thẻ hàng đúng quy định. - Người thu hoạch phải có giấy phép - Không mua hàu từ các vùng cấm thu hoạch	- Thẻ hàng của người thu hoạch - Giấy phép của người thu hoạch	Kiểm tra bằng mắt	- Từng thùng hàng - Mỗi lần giao hàng	Cán bộ kiểm soát chất lượng	Loại bỏ nếu không có thẻ hàng hoặc thẻ hàng sai quy định, thu hoạch từ vùng cấm hoặc thu hoạch	Hàng ngày xem xét hồ sơ tiếp nhận	Hồ sơ tiếp nhận
	Nhiễm hoá học	- Thùng chứa phải có thẻ hàng đúng quy định. - Người thu hoạch phải có giấy phép - Không mua hàu từ các vùng cấm thu hoạch	- Thẻ hàng của người thu hoạch - Giấy phép của người thu hoạch	Kiểm tra bằng mắt	Từng thùng hàng	Cán bộ kiểm soát chất lượng	Loại bỏ nếu không có thẻ hàng hoặc thẻ hàng sai quy định, thu hoạch từ vùng cấm hoặc thu hoạch	Hàng ngày xem xét hồ sơ tiếp nhận	Hồ sơ tiếp nhận
	Nhiễm độc tố tự nhiên	- Thùng chứa phải có thẻ hàng đúng quy định. - Người thu hoạch phải có giấy phép - Không mua hàu từ các vùng cấm thu hoạch	- Thẻ hàng của người thu hoạch - Giấy phép của người thu hoạch	Kiểm tra bằng mắt	Từng thùng hàng	Cán bộ kiểm soát chất lượng	Loại bỏ nếu không có thẻ hàng hoặc thẻ hàng sai quy định, thu hoạch từ vùng cấm hoặc thu hoạch	Hàng ngày xem xét hồ sơ tiếp nhận	Hồ sơ tiếp nhận
Bảo quản khô	Vi khuẩn gây bệnh phát triển	Nhiệt độ kho mát không vượt quá 7,2 °C trong thời gian hơn 2 giờ	Nhiệt độ kho mát	Quan sát nhiệt kế tự ghi	Quan sát nhiệt kế tự ghi 2 giờ một lần	Cán bộ kiểm soát chất lượng	- Hiệu chỉnh nhiệt độ kho mát. - Lưu giữ và đánh dấu sản phẩm dựa trên tổng thời gian bị tác động của nhiệt độ cao	- Xem xét hồ sơ hàng ngày. - Hàng tuần hiệu chỉnh nhiệt kế	- Ghi nhiệt độ kho mát. - Biểu đồ của thiết bị tự ghi nhiệt độ
Bảo quản hàu đã bóc vỏ		- Nhiệt độ kho mát không vượt quá 4,4 °C trong hơn 2 giờ. - Thời gian chuyển sản phẩm từ kho khô mát tới kho bảo quản hàu đã bóc vỏ không quá 3 giờ.		- Quan sát nhiệt kế tự ghi. - Kiểm tra thời gian di chuyển của sản phẩm đã ghi dấu	- Quan sát nhiệt kế tự ghi 2 giờ một lần trong quá trình hoạt động - Kiểm tra thời gian di chuyển của sản phẩm đã đánh dấu 2 lần trong ngày (sáng và chiều)	Cán bộ kiểm soát chất lượng	- Hiệu chỉnh nhiệt độ kho mát - Lưu giữ và đánh giá sản phẩm dựa trên tổng thời gian và nhiệt độ quy định của cơ quan có thẩm quyền. - Ướp đá sản phẩm và đa nguyên liệu quay về kho mát, lưu giữ và đánh giá dựa trên thời gian chịu nhiệt độ cao.	- Xem xét hồ sơ hàng ngày. - Hàng tuần hiệu chỉnh nhiệt kế. - Hàng tuần hiệu chỉnh nhiệt kế tự ghi.	- Hồ sơ ghi nhiệt độ kho mát. - Hồ sơ ghi sản phẩm chịu tác động của nhiệt độ cao

- Tên công ty: C.ty XNK Thủy sản
- Địa chỉ: 28 - Điện Biên Phủ - Hải Phòng
- Chữ ký:
- Ngày: 24/3/2004

- Mô tả sản phẩm: Hàu đã bóc vỏ đựng trong hộp nhựa 5 kg
- Phương pháp bảo quản và phân phối: Vận chuyển ướp đá và ướp lạnh, ướp lạnh khi bán lẻ
- Cách thức và người sử dụng dự kiến: Ăn sống

PHỤ LỤC 3

KẾ HOẠCH HACCP CÀ XAY BAO BỘT ĐÔNG LẠNH



MÔ TẢ QUY TRÌNH CÔNG NGHỆ

- Cá xay chưa chín hẳn. Chúng được bao gói trong khay PET với nắp bằng màng nhựa gắn kín bằng nhiệt. Không thay đổi thành phần không khí. Gói nào cũng dán nhãn đề: “thời hạn sử dụng”, hướng dẫn nấu và đề: “Phải bảo quản đông lạnh”. Sản phẩm dự định dùng cho mọi người.
- Tiếp nhận các khối thịt cá xay đông lạnh nhập khẩu (cá Minh Thái hoặc là cá êfin) từ xe tải lạnh. Chuyển các khối vào kho đông (-23,30C).
- Xe tải chuyển các phụ gia khô (bột tằm và bột bao) và vật liệu bao gói tới xí nghiệp. Bảo quản hàng không trong kho lạnh khô.
- Để ch? bi?n, chuyển t?ng kệ các khối cá ra khỏi kho lạnh. Mở các hộp và d? bao g?i các khối ra. Cắt các khối thành từng miếng cá xay. Đặt các miếng cá xay lên băng chuyền, sửa cho đồng đều, tằm bột nhão và bao bột, mỗi khâu hai lần. Giữ lạnh hỗn hợp bột tằm quay vòng ở 7,20C.

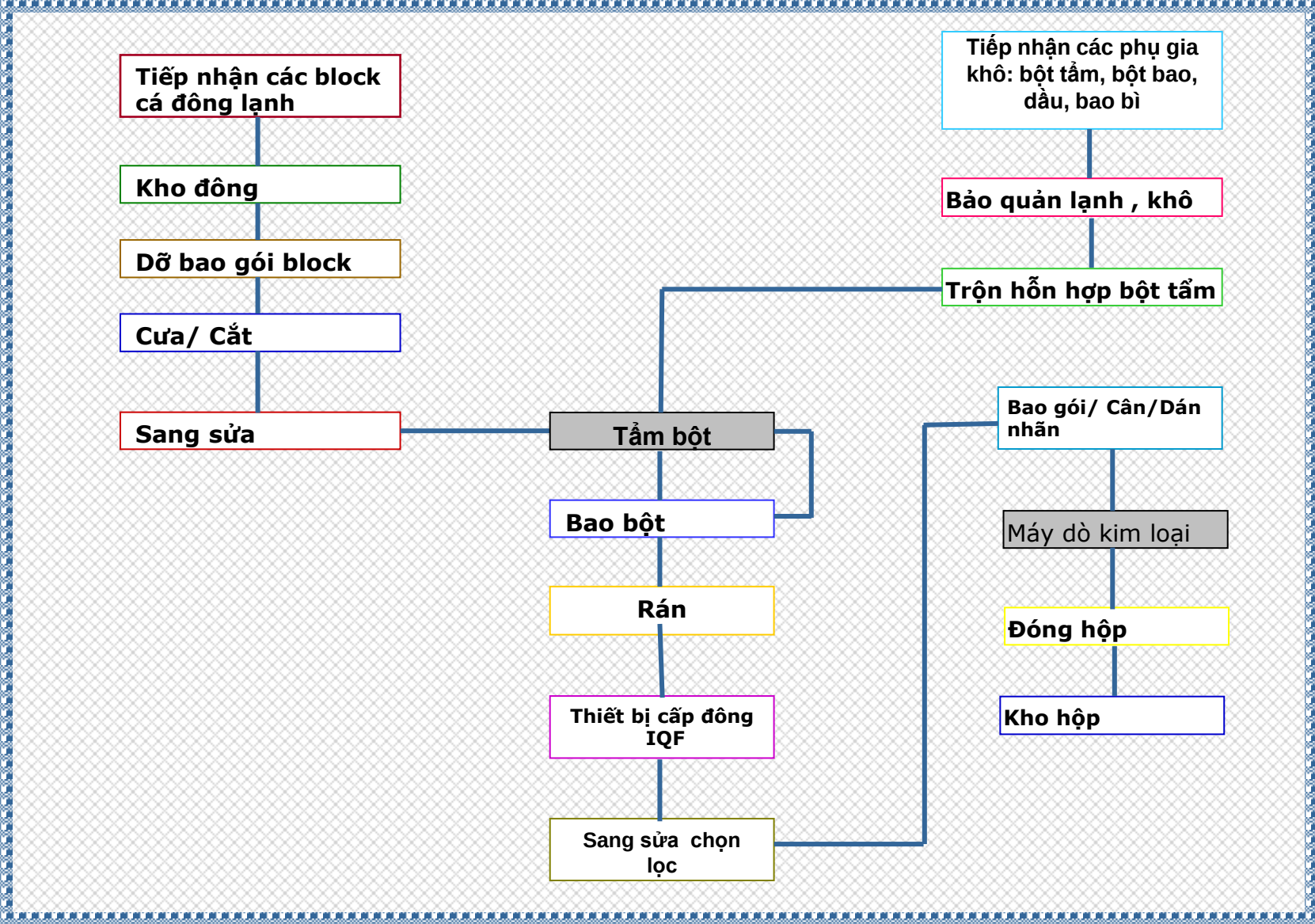


MÔ TẢ QUY TRÌNH CÔNG NGHỆ

- Sau lần bao bột cuối cùng, cá xay đi qua thiết bị rán chứa dầu ăn trong thời gian chưa đến 1 phút, ở nhiệt độ 204,40C. Khâu rán làm định hình các lớp bột tẩm/ bột bao nhưng không đủ để chín cá.
- Cá xay ra khỏi thiết bị rán và đi vào tunel cấp đông bằng nitơ để cấp đông nhanh rời. Đặt nhiệt độ của tunel cấp đông bằng nitơ ở - 840C; thời gian cấp đông 6-10 phút.
- Sau khi cá xay rời tủ cấp đông, sửa lớp bột bao cho đồng đều, bao gói bán lẻ (8 oz hoặc 22 oz) hoặc đóng hộp cung cấp thực phẩm loại lớn (101b). Sau đó dán nhãn và đưa sang máy dò kim loại. Đóng hộp, xếp lên kệ và bảo quản trong kho đông ở -23.30C. Chuyển hàng bằng xe lạnh tới các điểm bán lẻ hoặc các trung tâm dịch vụ phân phối thực phẩm.



SƠ ĐỒ QUY TRÌNH CÔNG NGHỆ CHẾ BIẾN CÁ XAY BAO BỘT ĐÔNG LẠNH



(Điểm kiểm soát tới hạn được in đậm)

BẢNG PHÂN TÍCH MỖI NGUY CHẾ BIẾN CÁC XAY BAO BỘT ĐÔNG LẠNH

TT	Nguyên liệu/ khâu chế biến	Xác định mỗi nguy tiềm ẩn xâm nhập vào, được kiểm soát hoặc tăng lên ở khâu này	Có mỗi nguy tiềm ẩn về an toàn thực phẩm nào đáng kể không (có/không)	Chứng minh quyết định câu bạn ở cột 3	Có thể áp dụng các biện pháp phòng ngừa nào để ngăn chặn các mỗi nguy danh kể?	Khâu này có phải là điểm kiểm soát tới hạn không (có/ không)
1	Tiếp nhận các blocs đông lạnh	Sinh học : - Nhiễm vi khuẩn gây bệnh - Kỳ sinh trùng	Không Không	- Người tiêu dùng sẽ rán chín sản phẩm - Khó có thể sống sót trong hàng đông lạnh		
		Hoá học: không				
		- Vật lý: Xương	Không			
2	Bảo quản đông lạnh	Sinh học: Vi khuẩn gây bệnh	Không	Sản phẩm đông lạnh nên khả năng vi khuẩn gây bệnh phát triển thấp		
		Hoá học: Không				
		Vật lý: Không				
3	Dỡ bao gói	Sinh học: - Vi khuẩn gây bệnh phát triển - Nhiễm vi khuẩn gây bệnh	Không Không	- Thời gian ở khâu này ngắn - Sản phẩm đông lạnh SSOP		
		Hoá học: Không				
		Vật lý: Không				
4	Cửa cắt	Sinh học: - Vi khuẩn gây bệnh phát triển - Nhiễm vi khuẩn gây bệnh	Không Không	- Thời gian ở khâu này ngắn - Sản phẩm đông lạnh SSOP		
		Hoá học: Không				
		Vật lý: Mảnh kim loại	Có	Nguy cơ nhiễm mảnh vụn của lưỡi cửa	Có máy dò kim loại ở bước sau	Không
5	Sửa sang	Sinh học: - Vi khuẩn gây bệnh phát triển - Nhiễm vi khuẩn gây bệnh	Không Không	- Thời gian ở khâu này ngắn - Sản phẩm đông lạnh SSOP		
		Hoá học: Không				
		Vật lý: Không				
6	Tiếp nhận phụ gia khô	Sinh học: Vi khuẩn gây bệnh	Không	Kinh nghiệm cho thấy rất hiếm khi nhiễm vi khuẩn gây bệnh		
		Hoá học: Không				
		Vật lý: Không				
7	Kho lạnh khô	Sinh học: Không				
		Hoá học: Không				
		Vật lý: Không				
8	Trộn hỗn hợp bột tắm	Sinh học: - Vi khuẩn gây bệnh phát triển - Nhiễm vi khuẩn gây bệnh	Không Không	- Thời gian ở khâu này ngắn - Dùng nước uống được SSOP		
		Hoá học: Không				
		Vật lý: Không				
9	Tắm bột	Sinh học: - Vi khuẩn gây bệnh phát triển - Nhiễm vi khuẩn gây bệnh	Có Không	Vi khuẩn gây bệnh phát triển (chất độc tố staph) nếu giữ hỗn hợp bột bao quá lâu ở nhiệt độ cao SSOP	Giữ nhiệt độ thấp	Có
		Hoá học: Không				
		Vật lý: Mảnh kim loại	Có	Mảnh kim loại từ băng chuyển lõi	Có máy dò kim loại ở bước sau	Không

BẢNG PHÂN TÍCH MỖI NGUY CƠ BIẾN CÁC XAY BAO BỘT ĐÔNG LẠNH

TT	Nguyên liệu/ khâu chế biến	Xác định mỗi nguy tiềm ẩn xâm nhập vào, được kiểm soát hoặc tăng lên ở khâu này	Có mỗi nguy tiềm ẩn về an toàn thực phẩm nào đáng kể không (có/không)	Chứng minh quyết định câu bạn ở cột 3	Có thể áp dụng các biện pháp phòng ngừa nào để ngăn chặn các mỗi nguy đánh kể?	Khâu này có phải là điểm kiểm soát tới hạn không (có/ không)
10	Bao bột	Sinh học: - Vi khuẩn gây bệnh phát triển - Nhiễm vi khuẩn gây bệnh	Có Không	Bao bột khô không tạo điều kiện cho vi khuẩn		Có
		Hoà học: không				
		Vật lý: Mảnh kim loại	Có	Mảnh kim loại từ băng chuyển lưới	Có máy dò kim loại ở bước sau	Không
11	Thiết bị rán	Sinh học: Không				
		Hoà học: Dầu rán khét	Không	Khả năng tạo các thành phần độc hại từ dầu rán còn rất ít		
		Vật lý: Không				
12	Cấp đông IQF	Sinh học: Vi khuẩn gây bệnh	Không	Cấp đông sản phẩm trong một vài phút sau khi rán làm vi khuẩn khó có cơ hội phát triển		
		Hoà học: Không				
		Vật lý: Không				
13	Sang sửa chọn lọc	Sinh học: - Vi khuẩn gây bệnh phát triển - Nhiễm vi khuẩn gây bệnh	Không Không	- Thời gian ở khâu này ngắn - Sản phẩm đông lạnh SSOP		
		Hoà học: Không				
		Vật lý: Không				
14	Bao gói/ cân/ dán nhãn	Sinh học: Không				
		Hoà học: Không				
		Vật lý: Không				
15	Phát hiện kim loại	Sinh học: Không				
		Hoà học: Không				
		Vật lý: Mảnh kim loại	Có	Mảnh kim loại từ lưới ca và băng chuyển lưới	Máy dò kim loại có thể thực hiện đọc, loại bỏ cơ học	Có
16	Đóng hộp	Sinh học: - Vi khuẩn gây bệnh	Không	- Thời gian ở khâu này ngắn nên vi khuẩn gây bệnh không phát triển		
		Hoà học: Không				
		Vật lý: Không				
17	Bảo quản lạnh	Sinh học: Vi khuẩn gây bệnh phát triển	Không	Sản phẩm đông lạnh nên vi khuẩn không phát triển		
		Hoà học: Không				
		Vật lý: Không				

Tên công ty: Công ty chế biến thủy sản XK

Địa chỉ công ty: Hải Phòng

Người lập: Nguyễn Thị Sọt

Người thẩm định: Trần Văn Sang

Ngày: 24/3/2004

Mô tả sản phẩm: Cá xay tẩm bột và bao bột, rán sơ đông lạnh

Phương pháp bảo quản: Đông lạnh

Cách thức sử dụng: làm chín trước khi ăn

Thị trường: trong nước và xuất khẩu

BIỂU MẪU KẾ HOẠCH HACCP – CÁ XAY BAO BỘT ĐÔNG LẠNH

Điểm kiểm soát tối hạn	Mối nguy đáng kể	Ngưỡng tối hạn	Giám sát				Hành động khắc phục giám sát	Thẩm định	Hồ sơ ghi chép
			Cái gì	Thế nào	Tần suất	Ai			
Tắm bột	Vi khuẩn gây bệnh	Nhiệt độ hỗn hợp bột tắm nhão không lớn hơn 10°C trong hơn 1 giờ	Nhiệt độ hỗn hợp bột tắm	Kiểm tra nhiệt độ trong thùng chứa	Mỗi giờ	QC	- Nếu nhiệt độ > 10°C trong hơn 1 giờ, đổ bột và thay bằng một mẻ khác - Sản phẩm sản xuất trong thời gian vi phạm được giữ lại để đánh giá	- Kiểm tra hồ sơ ghi hàng ngày - Hàng tuần hiệu chỉnh nhiệt kế - Báo cáo vi phạm và xử lý	- Sổ kiểm soát chất lượng - Tiêu chuẩn nhiệt kế - Báo cáo vi phạm
Dò kim loại	Mảnh kim loại	- Mảnh kim loại kích thước 2 mm - Mảnh phi kim loại kích thước 3 mm	Sắt và kim loại khác	Thiết bị phát hiện kim loại	Liên tục	Nhân viên bao gói, dán nhãn	Nếu phát hiện máy dò hoạt động không tốt, giữ lại kiểm tra tất cả các sản phẩm trong thời gian tính từ lần thử máy đạt yêu cầu cuối cùng	- Kiểm tra độ nhạy của máy - Xem xét nhật ký vận hành thiết bị - Báo cáo vi phạm và xử lý	- Nhật ký vận hành máy - Báo cáo vi phạm - Biên bản kiểm tra độ nhạy

Tên công ty: Công ty chế biến thủy sản XK

Địa chỉ công ty: Hải Phòng

Người lập: Nguyễn Thị Sọt

Người thẩm định: Trần Văn Sang

Ngày: 24/3/2004

Mô tả sản phẩm: Cá xay tắm bột và bao bột, rán sơ đông lạnh

Phương pháp bảo quản: Đông lạnh

Cách thức sử dụng: Làm chín trước khi ăn

Thị trường: trong nước và xuất khẩu

PHỤ LỤC 4

KẾ HOẠCH HACCP LÒN SỮA ĐÔNG LẠNH



MÔ TẢ QUY TRÌNH CÔNG NGHỆ



- Nguyên liệu: lợn sữa 30-60 ngày tuổi có khối lượng từ 3-6 kg, sức sống khỏe, lợn lai hoặc lợn F1, không tật bệnh, không có ký sinh trùng, dự lượng kháng sinh và hoocmon sinh trưởng dưới giới hạn cho phép.
- Tắm rửa: từ chuồng nuôi, lợn sữa được lùa vào chuồng tắm. Dùng vòi áp lực với nước sạch tắm rửa hết phân và tạp chất dính trên thân lợn.
- Chọc tiết: có thể không châm tê, chọc tiết và sau đó ngâm trong nước sạch ở nhiệt độ thường để rửa tiết sót.
- Nhúng nước nóng, cạo lông: 6-8 con 1 lần, nhúng nước từ 65-75°C sau đó lợn được chuyển vào thiết bị cạo lông và được chuyển qua bàn làm sạch.
- Làm sạch thủ công: tại đây lợn sữa được làm sạch kỹ (ngoáy tai, khò đốt lông tơ, cạo lại bằng dao cạo, cạo lông mi ...)
- Mổ nội tạng: Lợn được mổ bỏ toàn bộ nội tạng, giữ lại 2 quả thận và màng thận, động mạch chủ, 3-4 cm họng.

MÔ TẢ QUY TRÌNH CÔNG NGHỆ

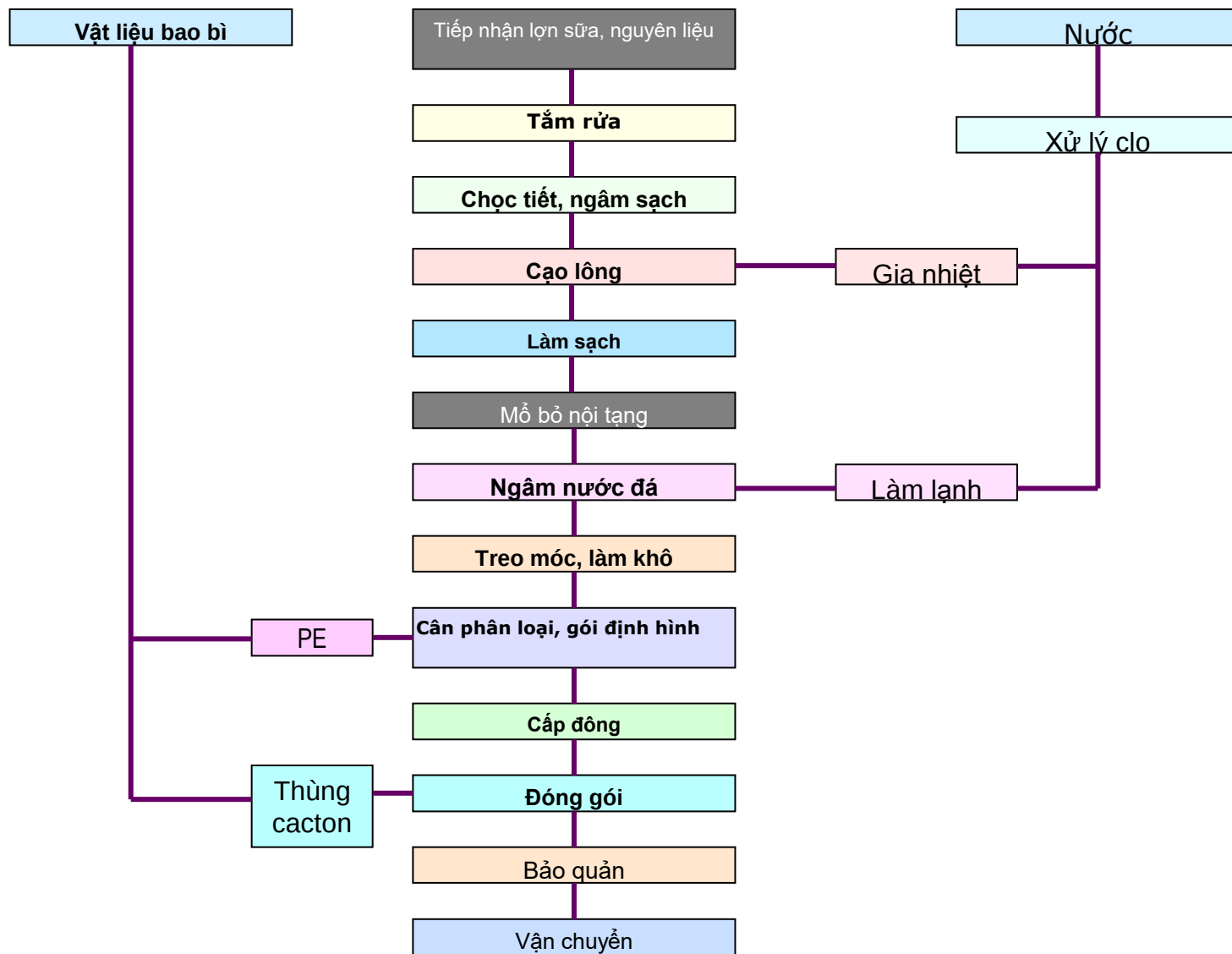


- Ngâm nước mát: Sau mổ, lợn được ngâm nước mát 12-180C trong khoảng 30-40 phút.
- Treo móc, làm khô: Sau khi ngâm nước mát, lợn vớt ra và treo lên móc. Lau khô cả trong và ngoài bằng khăn sạch.
- Cân, phân loại và đóng gói định hình: Cân từng con, ghi rõ khối lượng từng con, phân loại theo khối lượng (3-3,5 kg; 3,5-4 kg; 4-4,5 kg; 4,5-5 kg; 5-5,5 kg; 5,5-6 kg) sau đó định hình sản phẩm theo yêu cầu và bao gói riêng từng con trong túi PE.
- Cấp đông: Cấp đông tiếp xúc hoặc thổi khí theo phân loại ở trên. Thời gian cấp đông khoảng 8-10 giờ, nhiệt độ cấp đông khoảng -350C nhiệt độ trung tâm sản phẩm đạt -120C
- Đóng kiện, dán nhãn:
- Sau khi cấp đông, đóng kiện thùng carton theo các cỡ từ 13 đến 23 với 4 con lợn sữa (đã gói định hình trong màng PE trước khi cấp đông) một hòm và ghi nhãn.

* Bảo quản, vận chuyển: bảo quản trong kho đông với nhiệt độ bảo quản -180C đến -200C. Vận chuyển trong xe chuyên dụng với nhiệt độ -180C.

SƠ ĐỒ QUY TRÌNH CÔNG NGHỆ CHẾ BIẾN LỢN SỮA ĐÔNG LẠNH

(Điểm kiểm soát tới hạn được in đậm)



BẢNG PHÂN TÍCH MỖI NGUY CHẾ BIẾN LỢN SỮA ĐÔNG LẠNH

TT	Nguyên liệu/ khâu chế biến	Xác định mỗi nguy tiềm ẩn xâm nhập vào, được kiểm soát hoặc tăng lên ở khâu này	Có mỗi nguy tiềm ẩn về an toàn thực phẩm nào đáng kể không (có/không)	Chứng minh quyết định của bạn ở cột (3)	Có thể áp dụng các biện pháp phòng ngừa nào để ngăn chặn các mối nguy đáng kể	Khâu này có phải là điểm kiểm soát tới hạn không? (có/ không)
1	Tiếp nhận nguyên liệu	Sinh học : - Bệnh dịch	Có	Một số bệnh dịch của lợn sữa cần được kiểm soát như bệnh tụ huyết trùng, bệnh lở mồm long móng, ỉa chảy	- Có thể kiểm soát bằng kiểm dịch động vật khi tiếp nhận - Biên bản kiểm soát thú y trong quá trình chăn nuôi của người cung cấp	Có
		Hoá học: - Dư lượng kháng sinh - Dư lượng hormone	Có	Dư lượng kháng sinh và hormone vượt quá giới hạn cho phép gây ra không an toàn cho người sử dụng	- Kiểm soát chế độ nuôi ở vùng nguyên liệu - Kiểm soát chế độ phòng trị bệnh ở vùng nguyên liệu	Không
		- Vật lý: Không				
2	Tắm rửa	Sinh học - Nhiễm vi sinh vật gây bệnh	Không	Kiểm soát bằng GHP	Khâu lược sẽ diệt độc vi khuẩn gây bệnh	Không
		Hoá học: Không				
		Vật lý: Phân, đất bẩn	Không	Kiểm soát bằng GHP		
3	Chọc tiết, ngâm nước	Sinh học: Nhiễm vi khuẩn gây bệnh qua vết mổ	Không	Kiểm soát bằng nhiệt độ nước luộc 65°C vi khuẩn gây bệnh không phát triển độc		
		Hoá học: Nhiễm dư lượng hoá chất sát trùng	Không	Kiểm soát bằng GMP		
		Vật lý: Không				
4	Làm sạch	Sinh học: Không				
		Hoá học: Không				
		Vật lý: Không				
5	Mổ	Sinh học: - VK gây bệnh - KST	Có Có	- Nếu bị vỡ ruột có thể nhiễm VSV gây bệnh từ phân - Săn lá, bệnh gạo nguy hiểm cho sức khoẻ người tiêu dùng	- Kiểm soát bằng GMP và kiểm tra kỹ khi mổ - Kiểm tra thú y	Có
		Hoá học: - Dư lượng kháng sinh - Dư lượng hormone	Có Không	- Dư lượng kháng sinh vượt quá giới hạn cho phép sẽ ảnh hưởng tới sức khoẻ người sử dụng - Dư lượng hormone vượt quá giới hạn cho phép sẽ ảnh hưởng tới sức khoẻ người sử dụng	Kiểm tra ngoại quan để phát hiện định tính Nếu nghi lấy mẫu kiểm tra định lượng - Kiểm tra hồ sơ thú y - Kiểm tra hồ sơ nuôi	Có
		Vật lý: Nhiễm phân, tạp chất		Kiểm soát bằng GMP	Nếu nghi ngờ lấy mẫu xét nghiệm	
6	Ngâm nước đá	Sinh học: - Nhiễm VK gây bệnh và VK gây bệnh phát triển	Không	Kiểm soát nhiệt độ nước, xử lý VSV trong nước và GHP		
		Hoá học: Nhiễm dư lượng hoá chất tẩy trùng	Không	Kiểm soát bằng GMP		
		- Vật lý: Không				

BẢNG PHÂN TÍCH MỐI NGUY CHẾ BIẾN LỢN SỮA ĐÔNG LẠNH

TT	Nguyên liệu/ khâu chế biến	Xác định mối nguy tiềm ẩn xâm nhập vào, được kiểm soát hoặc tăng lên ở khâu này	Có mối nguy tiềm ẩn về an toàn thực phẩm nào đáng kể không (có/không)	Chứng minh quyết định của bạn ở cột (3)	Có thể áp dụng các biện pháp phòng ngừa nào để ngăn chặn các mối nguy đáng kể	Khâu này có phải là điểm kiểm soát tới hạn không? (có/ không)
7	Treo móc, lau khô	Sinh học: - Nhiễm VK gây bệnh	Không	Kiểm soát bằng GHP		
		Hóa học: Không				
		Vật lý: Có thể nhiễm vật lạ khí lau khô		Kiểm soát bằng GHP		
8	Cân, phân loại, gói định hình	Sinh học: - Nhiễm VK gây bệnh	Không	Kiểm soát bằng GHP		
		Hóa học: Không				
		Vật lý: Có thể nhiễm tạp chất	Không	Kiểm soát bằng GHP		
9	Cấp đông	Sinh học: VK gây bệnh phát triển	Không	- Kiểm soát bằng GMP (thời gian và nhiệt độ cấp đông) - Với môi trường cấp đông, vi khuẩn gây bệnh không thể phát triển		
		Hóa học: Không				
		Vật lý: Không				
10	Đóng gói	Sinh học: - Nhiễm VK gây bệnh	Không	Vi đã gói trong túi PE trước khi cấp đông nên không có khả năng nhiễm VK gây bệnh		
		Hóa học: Không				
		Vật lý: Không				
11	Bảo quản	Sinh học: VK gây bệnh phát triển	Không	Điều kiện bảo quản đông lạnh, VK gây bệnh không thể phát triển		
		Hóa học: Không				
		Vật lý: Không				
12	Vận chuyển	Sinh học: - Nhiễm VK gây bệnh phát triển	Không	Điều kiện vận chuyển trong phương tiện đông lạnh, vi khuẩn khó có thể phát triển		
		Hóa học: Không				
		Vật lý: Không				

Tên công ty: C.ty chế biến nông sản XK
Địa chỉ công ty: Gia Lâm - Hà Nội
Người thành lập: Trần Thị Lan
Người thẩm xét: Nguyễn Văn Tấn
Ngày: 24/3/2004.

Mô tả sản phẩm: Lợn sữa cấp đông nguyên con
Bảo quản: bảo quản trong điều kiện lạnh đông
Sử dụng: dùng để chế biến món ăn
Thị trường: Xuất khẩu

BIỂU MẪU KẾ HOẠCH HACCP - THỊT LỢN SỮA ĐÔNG LẠNH

Điểm kiểm soát tới hạn	Mối nguy đáng kể	Ngưỡng tới hạn	Giám sát				Hành động khắc phục giám sát	Thẩm định	Hồ sơ ghi chép
			Cái gì	Thế nào	Tần suất	AI			
Tiếp nhận nguyên liệu	Sinh học: Bệnh dịch	- Ghẻ lở - Tụ huyết trùng - Lở mồm long móng	Biểu hiện lâm sàng của bệnh	- Kiểm tra ngoại quan - Theo dõi hoạt động của lợn - Hồ sơ kiểm dịch	Tất cả các con trong lô	Bác sỹ thú y	Loại bỏ nếu phát hiện dấu hiệu bệnh dịch	- Xem xét hồ sơ kiểm dịch - Xem xét biên bản kiểm tra thú y của các lô	- Hồ sơ kiểm dịch - Biên bản kiểm tra thú y từng lô
Mổ nội tạng	Sinh học: - Bệnh dịch - KST Hoá học: - Dư lượng kháng sinh - Dư lượng hormone Vật lý: Vỡ ruột,	- Các ổ bệnh - Giun xoắn gạo Giới hạn cho phép của các loại KS và hormone Không vỡ ruột ổ bụng, sạch, không dính phân	- Biểu hiện khu chú - Bệnh dịch hoặc các dạng biến thái trong vòng đời ký sinh trùng - Các loại KS, Hormon thông dụng trong chăn nuôi lợn không dính phân	- Kiểm tra ổ bụng và nội tạng - Kiểm tra phần cơ bắp và gan - Kiểm tra màu sắc mỡ thịt nạc và mùi của chúng nếu nghi ngờ lấy mẫu xét nghiệm - Kiểm tra ổ bụng	Tất cả các con Tất cả các con	Bác sỹ thú y	Loại bỏ nếu phát hiện ổ bệnh hoặc KST Kiểm tra hồ sơ chăn nuôi và lấy mẫu xét nghiệm nếu có, loại bỏ Nếu dính phân, rửa kỹ bằng nước	- Xem xét biên bản kiểm tra thú y - Xem xét các ghi chép trong nhật ký mổ của từng lô	- Biên bản kiểm tra thú y và nhật ký mổ - Biên bản kiểm tra thú y và nhật ký mổ Nhật ký mổ

Tên công ty: Cty chế biến nông sản XK

Địa chỉ công ty: Gia lâm - Hà Nội

Người thành lập: Trần Thị Lan

Người thẩm xét: Nguyễn Văn Tân

Ngày: 24/03/2004

Mô tả sản phẩm: Lợn sữa cấp đông nguyên con

Bảo quản: bảo quản trong điều kiện lạnh đông

Sử dụng: dùng để chế biến món ăn

Thị trường: xuất khẩu

PHỤ LỤC 5

BIỂU MẪU KIỂM TRA VỆ SINH HÀNG NGÀY



BIỂU MẪU KIỂM TRA VỆ SINH HÀNG NGÀY VỀ VỆ SINH CÁ NHÂN VÀ PHƯƠNG TIỆN

Nội dung kiểm tra	Thời gian kiểm tra			Nhận xét, để nghị sửa đổi
	Trước SX (Đạt/k ⁰ đạt)	Giữa ca SX (Đạt/k ⁰ đạt)	Cuối ca SX (Đạt/k ⁰ đạt)	
1. Bảo hộ lao động:				
- Mức độ đầy đủ				
- Tình trạng vệ sinh				
2. Nội quy làm việc:				
- Vệ sinh tay				
- Đầu tóc, móng tay, trang sức				
- Thái độ khi làm việc (khắc nhổ, hút thuốc...)				
- Tình trạng bệnh tật.				
3. Nơi thay, giữ quần áo:				
Tình trạng vệ sinh, gọn gàng				
4. Phương tiện rửa và khử trùng tay:				
- Tình trạng vệ sinh				
- Phương tiện (chất tẩy rửa, khử trùng, phương tiện làm khô...)				
5. Nhà vệ sinh:				
- Tình trạng vệ sinh				
- Phương tiện (giấy, nước, chất tẩy rửa, khử trùng, phương tiện làm khô)				
• Công ty: • Ngày: Phân xưởng: Người làm vệ sinh: Người kiểm tra:				

BIỂU MẪU KIỂM TRA VỆ SINH HÀNG NGÀY VỀ NHÀ XƯỞNG, THIẾT BỊ VÀ TỔ CHỨC SẢN XUẤT

Nội dung kiểm tra	Thời gian kiểm tra			Nhận xét, đề nghị sửa đổi
	Trước SX (Đạt/k ⁰ đạt)	Giữa ca SX (Đạt/k ⁰ đạt)	Cuối ca SX (Đạt/k ⁰ đạt)	
1. Vệ sinh thiết bị và dụng cụ:				
- Tình trạng vệ sinh chung				
- Bề mặt tiếp xúc với thực phẩm:				
+ Thiết bị chế biến				
+ Dụng cụ sản xuất				
- Gọn gàng, ngăn nắp				
- Nồng độ chất khử trùng				
2. Vệ sinh nhà xưởng:				
- Tình trạng vệ sinh chung				
- Vệ sinh khu chế biến				
- Vệ sinh khu xử lý nguyên liệu				
- Vệ sinh khu kho bảo quản				
- Thoát nước và thông khí				
- Nồng độ chất tẩy trùng				
3. Chống lây nhiễm chéo:				
- Cách ly dụng cụ sản xuất giữa các khu nguyên liệu, phế liệu, phụ phẩm và thành phẩm				
- Cách ly người sản xuất giữa các khu vực nguyên liệu, thành phẩm, khu chế biến chín và tươi sống				
- Bảo quản lẫn lộn				
4. Phương tiện rửa và khử trùng tay:				
- Tình trạng xâm nhập và phòng trừ				
- Tình trạng xử lý thuốc tẩy, bả, xác sinh vật				
5. Bảo quản hoá chất độc:				
- Tình trạng bảo quản (bao bì, ghi nhãn, cách ly kho)				
- Tình trạng sử dụng (phương pháp, nồng độ, tiêu huỷ)				
6. Vệ sinh chất thải:				
- Tình trạng vệ sinh dụng cụ thu gom chất thải				
- Tình trạng tồn đọng phế thải xử lý				
7. Kho nguyên liệu thành phẩm:				
- Cách sắp xếp và tình trạng vệ sinh				
- Tình trạng duy trì điều kiện bảo quản				
8. Môi trường sản xuất:				
- Tình trạng vệ sinh chung				
- Khả năng ô nhiễm từ bên ngoài				
• Công ty: Ngày: Phân xưởng: Người làm vệ sinh: Người kiểm tra:				

PHỤ LỤC 6

BIỂU MẪU KIỂM TRA VỆ SINH ĐỊNH KỲ

Thời điểm kiểm tra	Nội dung kiểm tra	Người làm vệ sinh	Kết quả	Nhận xét/ sửa chữa
	Tình trạng vệ sinh của thiết bị và dụng cụ			
	Tình trạng vệ sinh nhà xưởng, các khu vực sản xuất và khu vực có liên quan			
	Tình trạng vệ sinh cấp nước, thoát nước			
	Tình trạng vệ sinh cá nhân và nội quy lao động			
	Kiểm soát vật tư, hoá chất và sinh vật gây hại			
	Thu gom và xử lý chất thải			

Tên công ty:

Ngày kiểm tra:

Người kiểm tra:

PHỤ LỤC 7

MẪU BẢNG MÔ TẢ QUY TRÌNH CÔNG NGHỆ

Bước	Công đoạn / quá trình	Mô tả
1		
2		
3		
4		
5		
6		
7		
8		
9		
10		
11		
12		
13		

PHỤ LỤC 8

MẪU BẢNG PHÂN TÍCH MỖI NGUY

Nguyên liệu/ khâu chế biến	Xác định mối nguy tiềm ẩn xâm nhập vào, được kiểm soát hoặc tăng lên ở khâu này	Có mối nguy tiềm ẩn về an toàn thực phẩm nào đáng kể không? (có/không)	Chứng minh quyết định của bạn ở cột (3)	Có thể áp dụng các biện pháp phòng ngừa nào để ngăn chặn các mối nguy đáng kể?	Khâu này có phải là điểm kiểm soát tới hạn không? (có/không)
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
	Sinh học				
	Hoá học				
	Vật lý				
	Sinh học				
	Hoá học				
	Vật lý				
	Sinh học				
	Hoá học				
	Vật lý				
	Sinh học				
	Hoá học				
	Vật lý				
	Sinh học				
	Hoá học				
	Vật lý				

PHỤ LỤC 9

MẪU BIỂU KẾ HOẠCH HACCP

Điểm kiểm soát tới hạn	Mối nguy đáng kể	Ngưỡng tới hạn	Giám sát				Hành động khắc phục giám sát	Thẩm định	Hồ sơ ghi chép
			Cái gì	Thế nào	Tần suất	Ai			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

Tên công ty:

Địa chỉ :

Người thẩm định:

Ngày:

- Mô tả sản phẩm:.....
- Phương pháp bảo quản và phân phối:
- Mục đích sử dụng:
- Khách hàng dự định:

PHỤ LỤC 10

MẪU BÁO CÁO HÀNH ĐỘNG SỬA CHỮA

BÁO CÁO HÀNH ĐỘNG SỬA CHỮA

Công ty tôm

Ngày: 13/01/2004

Số lô SP: 030163

Mô tả sự cố:

Vào lúc 16 giờ 28 phút, theo nhiệt kế tự ghi, nhiệt độ tụt xuống 98,9 °C trong vòng 30 giây.

.....
.....

Hành động được tiến hành:

Ngay lập tức phát hiện nhiệt độ tụt. Hiệu chỉnh van hơi, đưa sản phẩm ra khỏi thiết bị luộc trong vòng 5 phút và tiêu hủy.

.....
.....

Ngày giải quyết sự cố: 13/01/2004

Hiện trạng:

Phần còn lại của lô đạt chất lượng:

.....
.....

Người giám sát: Kim Hồng

Người kiểm tra: Nguyễn Văn Long

Ngày: 13/01/2004

ALFUTHANAD



TÀI LIỆU THAM KHẢO

1. Trần Đáng:

Mối nguy vệ sinh an toàn thực phẩm – chương trình kiểm soát GMP, GHP và hệ thống quản lý chất lượng vệ sinh an toàn thực phẩm HACCP

Nhà xuất bản Y học, Hà Nội (2004).

2. Trần Đáng:

Vệ sinh an toàn thực phẩm

Nhà xuất bản Y học, Hà Nội (2005).

3. Trần Đáng:

Ngộ độc thực phẩm và hệ thống quản lý chất lượng vệ sinh an toàn thực phẩm HACCP.

Cục An toàn vệ sinh thực phẩm - Hà Nội (2001).

4. Trần Đáng:

Hệ thống quản lý CLVSATTP HACCP.

Cục An toàn vệ sinh thực phẩm - Hà Nội (2002).

TÀI LIỆU THAM KHẢO

5. Liên minh giáo dục và đào tạo HACCP Thủy sản Hoa Kỳ: HACCP. Phân tích mối nguy và kiểm soát điểm tới hạn. Nhà xuất bản Nông nghiệp - Hà Nội (1999). (Tài liệu dịch).

6. Nguyễn Quang Oánh:

Hệ thống HACCP phân tích mối nguy và kiểm soát các điểm tới hạn.

Tổng cục Tiêu chuẩn đo lường chất lượng - Hà Nội (2002)

7. Tài liệu: “Hội thảo về Hệ thống quản lý CLVSATTP theo HACCP”: Hội chợ – Triển lãm Quốc tế và Hội thảo về thực phẩm, công nghệ chế biến, vệ sinh an toàn thực phẩm. Hà nội, 7/9/2000.

8. TCVN 5603: 1998. CAC/RCP 1 - 1969. Rev 3 (1997): Quy phạm thực hành về những nguyên tắc chung về sinh an toàn thực phẩm.

9. TCVN. ISO 9000: 2000: Hệ thống quản lý chất lượng - cơ sở và từ vựng.

TÀI LIỆU THAM KHẢO

10. **TCVN 6450: 1998**: Tiêu chuẩn hoá và các hoạt động có liên quan - thuật ngữ chung và định nghĩa.

11. **ANZFA**:

Food Safety Standards for Australia.
Australia (2002).

12. **Codex Alimentarius**:

General Requirements.
Rome (1997).

13. **Danish Standard**:

DS.3027 E: 1997:

Food safety according to HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Point) - Requirements to be met by food producing companies and their subcontractors.

TÀI LIỆU THAM KHẢO

14. Deutsche Norm: DIN - 10514.

15. EC-ASEAN:

Guidelines on HACCP, GMP and GHP for ASEAN food SMEs

European Committee for standardisation Implementive Agency for Contract No ASIA/2003/069-236.

16. European decree on food hygiene/ HACCP: 2002/178/EC.

17. European directives on food hygiene/ HACCP: 93/43/EEC.

18. FAO – Food Quality and Safety Systems:

Training Manual on Food Hygiene and HACCP System.
Rome (1998)

19. FDA (Thailand):

HACCP - Overview
Bangkok (2002)

20. Noboru Kato:

Introduction of HACCP in Kibun Food Inc.
Japan (2002)

TÀI LIỆU THAM KHẢO

21. Ministry of Public Health (Thailand):

Food Sanitation Standards
Bangkok (2002).

22. G.Orriss, A.J. Whitehead:

Hazard Analysis and Critical Control Point (HACCP) as a part of an overall quality assurance system in international food trade
Food control, October 2000, Vol.11, No5.

23. Standards of the FAO/WHO Codex Alimentarius:

Hazard Analysis and Critical Control Point (HACCP).
CAC/RCP 1- 1969, Rev. 3 (1997).

24. Shapton, D.A. and N.F. Shpton 1991. Principles and Practices for the Safe Processing of Food. Butterworth & Heinemann.

25. Shppard, W.L. (1974) Plant floors thrive on preventative maintenance. Food Engineering, 46, (9), 81-88.

26. Stinson, W.S. (1978) Sanitary design principles for food processing plant. Food Processing, 39. (8), (mid- July Guide and Directory) 98-108.
27. Thorpe, R.H. 1992. Hygienic design considerations for chilled food plants. In Chilled Foods. A Comprehensive guide. Eds: C. Dennis and M. Stringer. Ellis Horwood.
28. Tiv Rheinland / Berlin – Brandenburg:
General Conditions, procedural guidelines and contractual conditions for the certification of HACCP systems.
Rheinland (2001)

TÀI LIỆU THAM KHẢO

29. WHO:

Strategies for Implementing HACCP in Small and / or Less Developed Businesses.

The Hague (1999).

30. WHO:

Meeting of Experts on Food Safety: Introducing GHP and HACCP in Small and/ or Less Developed Businesses.

Hanoi, 20-23 November (2001)

31. WHO:

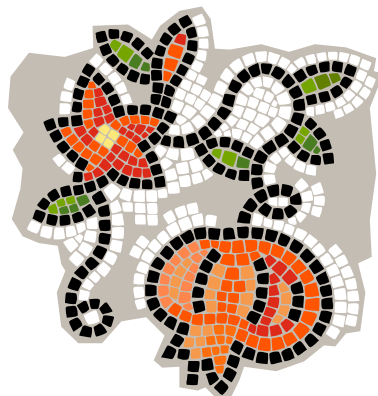
HACCP System to Food Processing and Manufacturing.

WHO (1993)

32. WHO:

HACCP - Introducing the Hazard Analysis and Critical Control Point System.

WHO/FSF/FOF/97.2



XIN TRÂN TRỌNG CẢM ƠN QUÝ VỊ !!!