Liên minh nuôi trồng thủy sản toàn cầu

Thực hành nuôi trồng thủy sản tốt

TIÊU CHUẨN NHÀ MÁY CHẾ BIẾN THỦY SẢN

(PHIÊN BẢN 2: THÁNG 5 2009)

HƯỚNG DẪN DÀNH CHO DOANH NGHIỆP VÀ ĐÁNH GIÁ VIÊN

HIỆU CHỈNH Tháng 11, 2011

NỘI DUNG

		Trang
	GIỚI THIỆU	**4**
	CÁC YÊU CẦU CỦA TIÊU CHUẨN	
	Phần An toàn thực phẩm	**5**
1.0	**Quản lý về luật định**	**5**
2.0	**Quản lý Hệ thống chất lượng**	**6**
2.1	Quản lý hệ thống chất lượng - Các yêu cầu chung	**7**
2.2	Quản lý hệ thống chất lượng - Sổ tay chất lượng	**7**
2.3	Quản lý hệ thống chất lượng - Chính sách chất lượng	**8**
2.4	Quản lý hệ thống chất lượng - Trách nhiệm của lãnh đạo	**8**
2.5	Quản lý hệ thống chất lượng - Cam kết của lãnh đạo	**9**
2.6	Quản lý hệ thống chất lượng - Quản lý nguồn lực.	**9**
2.7	Quản lý hệ thống chất lượng - Xem xét của lãnh đạo	**9**
2.8	Quản lý hệ thống chất lượng - Mua hàng	**10**
2.9	Quản lý hệ thốngchất lượng - Theo dõi đánh giá chấp thuận nhà cung cấp	**10**
2.10	Quản lý hệ thống chất lượng - Yêu cầu tài liệu	**11**
2.11	Quản lý hệ thống chất lượng - Các tiêu chuẩn	**11**
2.12	Quản lý hệ thống chất lượng - Các thủ tục	**12**
2.13	Quản lý hệ thống chất lượng - Lưu trữ hồ sơ	**12**
2.14	Quản lý hệ thống chất lượng - Hành động khắc phục	**13**
2.15	Quản lý hệ thống chất lượng - Kiểm soát sự không phù hợp	**14**
2.16	Quản lý hệ thống chất lượng - Quản lý các sự cố và triệu hồi sản phẩm.	**14**
2.17	Quản lý hệ thống chất lượng - Giải quyết khiếu nại	**15**
3.0	**Quản lý nhân lực**	**15**
3.1	Trang thiết bị phụ trợ cho CN	**15**
3.2	Bảo hộ lao động	**16**
3.3	Chăm sóc y tế	**17**
3.4	Đào tạo	**17**

4.0 Quản lý môi trường và chất thải **18**

4.1 Quản lý môi trường – Tàng trữ và loại bỏ các vật tư của nhà máy. **18**
4.2 Quản lý môi trường – Quản lý chất thải. **19**

5.0 Quản lý An toàn thực phẩm **20**

5.1 An toàn thực phẩm – Hệ thống quản lý **20**
5.2 An toàn thực phẩm – Thực hiện tuân thủ HACCP **21**
5.3 An toàn thực phẩm – Đánh giá việc thực hiện HACCP **24**
5.4 An toàn thực phẩm – Vệ sinh nhà xưởng - Kiểm soát động vật gây hại **24**
5.5 An toàn thực phẩm – Vệ sinh nhà xưởng - Thiết kế và xây dựng **25**
5.6 An toàn thực phẩm – Vệ sinh nhà xưởng - Bảo trì **27**
5.7 An toàn thực phẩm – Vệ sinh nhà xưởng - Vệ sinh và khử trùng **28**
5.8 An toàn thực phẩm – Vệ sinh nhà xưởng - Công nhân **30**
5.9 An toàn thực phẩm – Vệ sinh nhà xưởng - Đá và Nước **32**
5.10 An toàn thực phẩm – Vệ sinh nhà xưởng - Các sản phẩm hóa học **34**
5.11 An toàn thực phẩm – Vệ sinh nhà xưởng - Sự thông thoáng **34**
5.12 An toàn thực phẩm – Lưu giữ và vận chuyển **34**
5.13 An toàn thực phẩm – Sự lây nhiễm chéo **35**
5.14 An toàn thực phẩm – Sản xuất và thử nghiệm quá trình **37**

6.0 Quản lý việc thẩm tra **39**

6.1 Xuất hàng **39**
6.2 Đánh giá nội bộ **30**
6.3 Hiệu chuẩn **40**
6.4 Lấy mẫu **40**
6.5 Phòng kiểm nghiệm **40**

7.0 Quản lý truy xuất **42**

7.1 Nhận diện bảo quản sản phẩm **42**
7.2 Hệ thống truy xuất. **42**
7.3 Cân bằng khối **43**
7.4 Đội truy xuất nguồn gốc **43**

Phụ lục 1 Chú giải thuật ngữ **45**
Phụ lục 2 Phần trách nhiệm xã hội **47**
Phụ lục 3 Phần quản lý nước thải **48**
Phụ lục 4 Hướng dẫn quản lý truy xuất nguồn gốc **50**
Phụ lục 5 Hướng dẫn kiểm tra,kiểm nghiệm sản phẩm **54**
Phụ lục 6 Tiêu chuẩn phòng kiểm nghiệm **59**
Phụ lục 7 Tiêu chuẩn kiểm Chất lượng nước **60**
Phụ lục 8 Kế hoạch lấy mẫu hàng cung ứng **61**

GIỚI THIỆU

Liên minh Thủy sản toàn cầu (GAA) là một Hiệp hội Thương mại Quốc tế phi lợi nhuận, hoạt động cho sự tiến bộ trong lĩnh vực môi trường và trách nhiệm xã hội của ngành Thủy sản.
Liên minh được thành lập vào năm 1997 với 59 thành viên đến từ Mỹ, Châu Âu, Châu Á. Đến nay, tổ chức đã có 1100 thành viên từ 70 quốc gia và đã trở thành tổ chức công nghiệp nổi bật nhất, đại diện cho nền kinh doanh thủy sản toàn cầu (www.gaalliance.org).

Tiêu chuẩn và phạm vi áp dụng.

Tên gọi của tài liệu:

Liên Minh Thủy Sản Toàn Cầu (GAA) – Thực hiện nuôi trồng thủy sản Tốt (BAP)
Tiêu chuẩn Nhà máy Chế biến Thủy sản – Phần An toàn Thực phẩm – Phiên bản 2*.
Hướng Dẫn dành cho Doanh Nghiệp và Đánh Giá Viên

Tiêu chuẩn này được bổ sung 2 hợp phần:

- Phần Trách nhiệm xã hội.
- Phần Quản lý nước thải.

Để làm rõ các chuẩn mực, những hợp phần trên đã được tách riêng biệt.

Theo GAA, mục tiêu của phần Quản Lý AnToàn Thực Phẩm trong Tiêu Chuẩn Nhà Máy Chế Biến Thủy Sản – BAP là cụ thể hóa vấn đề an toàn thực phẩm cũng như các tiêu chí chất lượng của cơ sở sản xuất, chế biến Thủy sản để các Nhà máy có thể đạt được chứng nhận tiêu chuẩn BAP. Sự trình bày và nội dung của Tiêu chuẩn được thiết kế giúp cho một tổ chức thẩm quyền thứ ba có thể đánh giá nhà xưởng, hệ thống hoạt động và các quy trình thực hiện của một Nhà máy.

Tiêu chuẩn Nhà máy Chế biến Thủy sản – BAP GAA được biên soạn chung cho 3 nhóm thủy sản:

- Cá có vây.
- Nhuyễn thể.
- Giáp xác.

Tài liệu diễn giải

Những hướng dẫn dưới đây giúp làm rõ thêm những chuẩn mực trong Thực hành nuôi trồng Thủy sản tốt (BAP) – **Tiêu Chuẩn Nhà Máy Chế Biến Thủy Sản – Phần Quản Lý An Toàn Thực Phẩm. Phiên bản 2.**

Phần diễn giải được biên soạn nhằm hỗ trợ Nhà máy trong việc đánh giá nhà xưởng của mình và phát triển hệ thống quản lý cho phù hợp với tiêu chuẩn chứng nhận.

Nhà máy phải thực hiện việc tự đánh giá theo tiêu chuẩn để xác nhận sự sẵn sàng của mình đối với đánh giá bên ngoài, hướng dẫn này hỗ trợ việc xem xét sự sẵn sàng trước khi bên thứ ba thực hiện đánh giá.

Phần trình bày của tài liệu này tương ứng với nội dung của Tiêu chuẩn và nên đọc liên kết với Tiêu chuẩn.

.

Các yêu cầu Tiêu chuẩn
Phần Quản Lý An Toàn Thực Phẩm
1.0 Quản lý về luật định

1.1 Nhà máy phải chứng tỏ tình trạng hợp pháp của việc chế biến và sản xuất sản phẩm tại địa điểm đăng ký.

Diễn giải 1.1
Nhà máy chế biến phải tuân thủ luật của quốc gia và địa phương, luật môi trường bao gồm những luật liên quan xuất khẩu sản phẩm và cung cấp được những văn bản hiện hành chứng minh tính pháp lý về quyền sử dụng đất, sử dụng nước, xây dựng và hoạt động. Những quy định liên quan đến hoạt động và sử dụng tài nguyên của Nhà máy phải phù hợp với những quy định của địa phương và quốc gia như: • Giấy phép kinh doanh • Giấy phép cho hoạt động nuôi trồng Thủy sản • Thỏa thuận cho thuê hoặc quyền sử dụng đất. • Thuế sử dụng đất • Giấy phép xây dựng • Giấy phép sử dụng nước • Chứng nhận bảo vệ rừng đước • Giấy phép xả thải • Giấy phép kiểm soát động vật ăn thịt • Giấy phép khoan giếng • Giấy phép san lấp, đổ đất. • Giấy phép xử lý nước thải. Nhà máy chế biến phải thu thập những văn bản pháp lý cần thiết cho sự tồn tại, xây dựng và hoạt động của cơ sở mình. Đại diện Nhà máy sẽ trình những tài liệu cần thiết nêu trên cho đánh giá viên khi tiến hành đánh giá. Tất cả văn bản đệ trình phải còn hiệu lực và Nhà máy phải tuân thủ đúng quy định của văn bản pháp lý.Trong vài trường hợp, cơ quan chức năng có thể đã miễn giảm một hoặc nhiều giấy phép kể trên. Chứng từ cho phép miễn giảm hoặc những bằng chứng khác phải sẵn có.

1.2 Nhà máy phải đảm bảo rằng:

1.2.1 Có sẵn các văn kiện chứng minh việc sử dụng đất và sử dụng nước tại cơ sở là hợp pháp.

Diễn giải
Như 1.1

1.2.2 Có sẵn giấy phép kinh doanh hoặc đăng ký hoạt động của cơ sở.

Diễn giải
Giấy phép kinh doanh và hoạt động sản xuất phải còn hiệu lực.

1.2.3 Có sẵn các văn bản chứng tỏ việc tuân thủ các quy định về môi trường trong xây dựng và hoạt động.

Diễn giải
Như 1.1

1.2.4 Có sẵn các văn bản chứng tỏ nhà máy nhận thức và thường xuyên cập nhật thông tin về các luật định liên quan.

Diễn giải 1.2.4
Nhà máy chế biến phải chứng minh được sự hoạt động hiệu quả thông qua việc thường xuyên cập nhật mọi luật định áp dụng liên quan. Thủ tục này phải được văn bản hóa, bao gồm sự nhận diện những luật định có liên quan. Thủ tục này có thể được hỗ trợ bằng những nguồn thông tin từ các cơ quan chức năng, các tổ chức thứ ba hoặc những nhóm ngành nghề công nghiệp. Luật định liên quan sẽ bao gồm : Codex Alimentarius, HACCP và những tiêu chuẩn quốc tế khác tương đương. • Luật pháp liên quan đến sản xuất an toàn đối với sản phẩm thực phẩm mà Nhà máy được cấp phép sản xuất. • Luật pháp hiện hành của quốc gia nhập khẩu sản phẩm của Nhà máy

2.0 Quản lý Hệ thống chất lượng

2.1 Yêu cầu chung

Nhà máy phải có Hệ thống Quản lý Chất lượng phù hợp dạng văn bản, được áp dụng, duy trì và liên tục cải tiến.

Diễn giải 2.1
Hệ thống Quản lý chất lượng phải được thực hiện tại ngay cơ sở. Hệ thống này là tài liệu chính thức, được phê duyệt bởi lãnh đạo cao cấp, được áp dụng tại cơ sở, được duy trì bằng những thủ tục kiểm soát và được hiệu chỉnh, cập nhật khi cần.

2.1.1 Hệ thống quản lý Chất lượng phải bao gồm một Hệ thống quản lý an toàn thực phẩm dựa trên cơ sở HACCP.

Diễn giải 2.1.1
Hệ thống quản lý An toàn thực phẩm -trên cơ sở HACCP- phải thống nhất, tương thích với Hệ thống quản lý chất lượng và có thể hoặc là tài liệu tách biệt được viện dẫn của Hệ thống quản lý Chất lượng hoặc là một phần của Hệ thống. Hệ thống An toàn thực phẩm nhất thiết phải dựa trên những nguyên tắc HACCP theo mục 5.2

2.1.2 Hệ thống An toàn thực phẩm phải:

2.1.2.1 Xác định những quy trình cần thiết cho Hệ thống quản lý An toàn thực phẩm

2.1.2.2 Khẳng định kết quả và sự tương tác của những quy trình này.

2.1.2.3 Khẳng định các chỉ tiêu và phương pháp được yêu cầu để đảm bảo hoạt động và kiểm soát các quy trình có hiệu quả.

2.1.2.4 Đảm bảo có đủ thông tin cần thiết để hỗ trợ hoạt động và giám sát các quy trình.

2.1.2.5 Thực hiện hành động cần thiết để hoàn thành các mục tiêu đề ra và liên tục cải tiến.

Diễn giải 2.1.2.
Những quy trình cần thiết cho kiểm soát hiệu quả Hệ thống quản lý An toàn thực phẩm cần được liệt kê và nhận diện kể cả những chính sách và những thủ tục liên quan. Nó cũng bao gồm cả tài liệu HACCP, quy trình thực hành SSOPs. Nhà máy cũng cần làm rõ cách mà các chính sách và thủ tục cùng được thực hiện để xây dựng nên Hệ thống Quản lý An toàn thực phẩm. Với các thủ tục được tài liệu hóa, sẽ có những tiêu chí rõ ràng chứng minh rằng Hệ thống Quản lý An toàn thực phẩm của Nhà máy được kiểm soát và có hiệu quả. Mọi thông tin được yêu cầu trong phạm vi của Hệ thống phải sẵn có để có thể thực hiện việc giám sát. Các thủ tục phải sẵn có để cải tiến Hệ thống dễ dàng và đạt được an toàn sản phẩm.

2.2 Sổ tay Chất lượng

2.2.1 Nhà máy phải có Sổ tay Chất lượng phù hợp, kết hợp với An toàn Thực phẩm và thể hiện phạm vi các yêu cầu của Tiêu chuẩn.

Diễn giải 2.2.1
Sổ Tay Chất Lượng phải hợp nhất với những nguyên tắc An toàn thực phẩm và pham vi kiểm soát phải bao gồm tất cả những yêu cầu của Tiêu chuẩn BAP. Sổ tay Chất lượng phải sẵn có tại cơ sở cho các nhân viên có nhu cầu tham khảo nội dung. Nhà máy tham gia chương trình BAP lần đầu phải có một Hệ thống Quản lý Chất lượng được tài liệu hóa và một Sổ Tay Chất Lượng với những thủ tục đã được lược giản.

2.2.2 Sổ tay Chất lượng phải phù hợp với danh mục các sản phẩm được chế biến và phải bao gồm các thủ tục bằng văn bản hoặc các tham khảo đặc trưng về các sản phẩm và sự tương tác của các quy trình liên quan.

Diễn giải 2.2.2
Sổ Tay Chất Lượng phải đề cập đến tất cả những sản phẩm được sản xuất tại cơ sở và được cập nhật khi cần. Ví dụ: Khi có một sản phẩm mới, những luật định mới được ban hành, thị trường xuất khẩu mới được phát hiện hay có nhân viên chủ chốt mới được bổ sung cho Nhà máy. Sổ Tay Chất Lượng phải bao gồm hoặc viện dẫn những thủ tục được tài liệu hóa cùng được vận hành để đảm bảo sản xuất những sản phẩm an toàn, hợp pháp và chất lượng. Sổ Tay Chất Lượng phải nhận diện và đưa ra sự liên hệ, gắn kết của những quy trình khác nhau trong phạm vi của cơ sở.

2.3 Chính sách chất lượng

Trong Sổ tay Chất lượng, Nhà máy phải có Chính sách An toàn Thực phẩm và Quản lý Chất lượng được xác định rõ và phê duyệt bằng văn bản để thể hiện sự cam kết đối với Tiêu chuẩn.

Diễn giải 2.3
Chính sách chất lượng phải là một phần của Sổ Tay Chất lượng. Tối thiểu, Chính Sách Chất Lượng phải cho thấy Nhà máy cam kết sản xuất những sản phẩm chất lượng, hợp pháp, an toàn và tuân thủ những quy định Tiêu Chuẩn (BAP) Nhà máy chế biến thủy sản. Chính sách chất lượng phải được phê duyệt và cập nhật bởi lãnh đạo cao nhất của Nhà máy.

2.4 Trách nhiệm lãnh đạo

2.4.1 Trong Sổ tay Chất lượng, nhà máy phải có một sơ đồ tổ chức, trong đó ghi rõ các chức năng công việc, trách nhiệm và quan hệ báo cáo của các nhân viên có hoạt động ảnh hưởng đến an toàn sản phẩm.

Diễn giải 2.4.1
Nhà máy phải phát triển và duy trì một sơ đồ tổ chức cho hoạt động của mình. Những nhân viên mà hoạt động của họ có ảnh hưởng đến sự an toàn sản phẩm cũng như mối quan hệ giữa họ phải được nhận diện rõ trong sơ đồ. Chức năng và nhiệm vụ chính của từng vị trí cũng phải được nêu rõ.

2.4.2 Kế hoạch HACCP phải bao gồm một sơ đồ tổ chức thể hiện việc quản lý hiện hành của nhà máy và hệ thống thứ bậc của kiểm soát chất lượng.

Diễn giải 2.4.2
Sơ đồ tổ chức chỉ rõ trách nhiệm, thứ bậc trong việc điều hành sản xuất và kiểm soát chất lượng, phải đính kèm trong kế hoạch HACCP. **Kế hoạch HACCP phải kèm theo danh sách các thành viên trong đội HACCP bao gồm tên, chức năng và nhiệm vụ. Số lượng thành viên đội HACCP cũng cần thể hiện trên sơ đồ tổ chức – tham khảo 2.4.1**

2.4.3 Nhà máy phải xác định rõ nhân viên chịu trách nhiệm duy trì Hệ thống Quản lý Chất lượng, tổ chức họp và tuân thủ các yêu cầu của Tiêu chuẩn.

Diễn giải 2.4.3
Lãnh đạo cao cấp của Nhà máy phải bổ nhiệm một hoặc nhiều cá nhân có trách nhiệm quản lý và duy trì Hệ thống quản lý chất lượng và những yêu cầu của tiêu chuẩn BAP. Cụ thể, trách nhiệm này là một phần của những công việc được giao.

2.4.4 Nhà máy phải xác định thành viên và năng lực của Đội HACCP.

Diễn giải 2.4.4
Số thành viên của đội HACCP phải được nêu rõ: đội trưởng và các đội viên. Năng lực của từng thành viên phải được xác nhận qua những bằng chứng đào tạo chuyên về HACCP. Các thành viên này nên được tập hợp từ những bộ phận chính liên quan với nhau và có ảnh hưởng đến việc thực hiện HACCP. Đội trưởng đội HACCP phải thể hiện sự hiểu biết thông qua đào tạo và kinh nghiệm làm việc.

2.5 Cam kết của lãnh đạo

Lãnh đạo nhà máy phải thể hiện cam kết đối với sự phát triển và cải tiến Hệ thống Quản lý An toàn Thực phẩm.

Diễn giải 2.5
Lãnh đạo phải chứng minh sự cam kết bằng những thành tựu đạt được cũng như việc duy trì hệ thống quản lý chất lượng, đạt chứng nhận tiêu chuẩn. Việc này bao gồm sự có mặt của họ tại buổi họp khai mạc và kết thúc đánh giá. Lãnh đạo cấp cao sẽ có liên quan đến quá trình xem xét lãnh đạo. Cung cấp nguồn lực ở mục 2.6 sẽ là một bằng chứng cho sự cam kết này.

2.6 Quản lý nguồn lực

Lãnh đạo nhà máy phải xác định và cung cấp kịp thời tất cả các nguồn lực cần thiết cho việc thực hiện và cải thiện các quy trình của Hệ thống Quản lý An toàn Thực phẩm và hướng đến sự thỏa mãn của khách hàng.

Diễn giải 2.6
Lãnh đạo phải xác định và cung cấp mọi nguồn lực cần thiết thông qua quá trình xem xét lãnh đạo, quá trình xem xét này xác nhận lại những yêu cầu nguồn lực thuộc hai lĩnh vực chính: Tài chính: Liên tục đầu tư vào cơ sở để duy trì tiêu chuẩn. Đầu tư để nâng cấp nhà xưởng. Nhân lực: Cung cấp nhân lực phù hợp để tạo ra sản phẩm thực phẩm chất lượng, an toàn và hợp pháp. Tiến hành đào tạo cho nhân viên Lãnh đạo cấp cao cũng phải thực hiện theo dõi và đo lường sự thoả mãn của khách hàng qua việc chủ động thu thập ý kiến của khách hàng về hệ thống quản lý hoặc qua bảng câu hỏi thăm dò sự thỏa mãn khách hàng.

2.7 Xem xét lãnh đạo

2.7.1 Lãnh đạo Nhà máy phải xem xét việc thẩm tra của hệ thống quản lý chất lượng, an toàn thực phẩm, kế hoạch HACCP, quản lý môi trường ở từng khoảng thời gian xác định để xác nhận tính liên tục phù hợp, thỏa đáng và hiệu quả của toàn hệ thống.

Diễn giải 2.7.1
Lãnh đạo cao cấp Nhà máy phải tham gia tích cực vào quá trình xem xét lãnh đạo, nghĩa là lãnh đạo phải có mặt dự họp xem xét lãnh đạo. Họp xem xét lãnh đạo định kỳ phải tối thiểu bao gồm những xem xét: Hệ thống quản lý Chất lượng Hệ thống quản lý An toàn thực phẩm Kế hoạch HACCP Hoạch định về môi trường Tốt nhất là bao gồm luôn xem xét một vài hoặc tất cả các vấn đề: Hành động khắc phục Sự thỏa mãn khách hàng Đánh giá nội bộ, đánh giá khách hàng hoặc của bên thứ ba Nguồn lực Họp xem xét lãnh đạo nên theo kế hoạch định kỳ hoặc tối thiểu một lần trong một năm theo lịch hoặc năm tài chính.

2.7.2 Biên bản họp xem xét lãnh đạo phải được lưu giữ.

Diễn giải 2.7.2
Biên bản cuộc họp xem xét lãnh đạo phải được lập, định kỳ xem xét, cập nhật và lưu trữ bao gồm những thông tin: Thành phần tham dự Nội dung họp bàn Quyết định quan trọng Phương án hoạt động tiếp theo, thời gian và cá nhân thực hiện Hạn thời gian hoàn thành tất cả những hoạt động này. Biên bản phải sẵn có để tham chiếu.

2.8 Mua hàng

2.8.1 Nhà máy phải kiểm soát các quy trình thu mua để đảm bảo tất cả các mặt hàng có nguồn gốc từ bên ngoài đáp ứng được yêu cầu của nhà máy.

Diễn giải 2.8.1
Nhà máy chứng minh sự kiểm soát mua hàng thông qua: • Bổ nhiệm nhân sự thực hiện việc mua hàng. • Thủ tục dạng văn bản xác định hoạt động mua hàng • Dữ liệu/ tiêu chuẩn hàng hóa luôn sẵn có và phù hợp với quy định đã thỏa thuận. • Hàng hóa mua ngoài bao gồm tất cả hàng hóa và dịch vụ có tác động đến an toàn sản phẩm. • Luật định liên quan hoặc những quy định về chất lượng sản phẩm. Điều này cũng bao gồm đối với dịch vụ được cung cấp.

2.9 Theo dõi đánh giá chấp thuận nhà cung cấp

2.9.1 Nhà máy phải thực hiện các quy trình về phê duyệt và liên tục giám sát các nhà cung cấp.

Diễn giải 2.9.1
Thủ tục đánh giá chấp thuận nhà cung cấp phải được Nhà máy duy trì thực hiện. Cá nhận hoặc nhóm các cá nhân có trách nhiệm thực hiện thủ tục này phải được ban lãnh đạo Nhà máy bổ nhiệm. Thủ tục bao gồm các chuẩn mực để đánh giá chấp thuận nhà cung cấp, dữ liệu của nhà cung cấp đã được chấp thuận và quy trình thực hiện đối với nhà cung cấp chưa được chấp thuân. Nhà máy phải theo dõi hoạt động của nhà cung cấp và xem xét định kỳ hoặc ít nhất hàng năm. Nhà máy phải đưa ra chính sách về việc sử dụng những nhà cung cấp chưa được chấp thuận, phải công bố hoặc là không sử dụng họ hoặc việc sử dụng họ chỉ thực hiện với những chuẩn mực cụ thể như kiểm nghiệm, kiểm tra sản phẩm, …

2.9.2 Kết quả của việc đánh giá và các hành động tiếp theo phải có hồ sơ lưu giữ.

Diễn giải 2.9.2
Hồ sơ hoạt động của nhà cung cấp phải được lưu giữ. Hồ sơ này bao gồm kết quả kiểm tra chất lượng hàng hóa, từ chối nhận hàng, các báo cáo sự không phù hợp, biểu hiện của sản phẩm trong quá trình sản xuất, khiếu nại của khách hàng có liên quan đến hoạt động của nhà cung cấp. Danh mục các hồ sơ này không giới hạn. Nhà cung cấp nào cần có những hành động điều chỉnh tiếp theo phải được ghi nhận lại và xem xét suốt quá trình theo dõi hoạt động như đã đề cập ở mục 2.9.1.

2.10 Yêu cầu về tài liệu

2.10.1 Nhà máy phải đảm bảo tất cả tài liệu, hồ sơ và dữ liệu trọng yếu liên quan đến việc quản lý an toàn sản phẩm, an toàn môi trường, tính hợp pháp và chất lượng phải sẵn có và được kiểm soát hiệu quả.

Diễn giải 2.10.1
Thủ tục kiểm soát tài liệu dạng văn bản phải sẵn có trong Sổ Tay Chất Lượng hoặc được viện dẫn. Nhân viên hoặc nhóm nhân viên có trách nhiệm kiểm soát tài liệu phải được chỉ định bởi ban lãnh đạo Nhà máy. Thủ tục kiểm soát tài liệu phải bao gồm kiểm soát tất cả những Chính sách, Sổ tay, Báo cáo và các dữ liệu chính dùng quản lý an toàn thực phẩm, an toàn môi trường, luật pháp và chất lượng.

2.11 Các tiêu chuẩn kỷ thuật

2.11.1 Nhà máy phải đảm bảo có các tiêu chuẩn kỹ thuật, ở dạng tài liệu được lưu trữ cẩn thận và dễ dàng tham khảo khi cần thiết, cho tất cả các mặt hàng và dịch vụ thu mua hoặc được cung cấp có ảnh hưởng đến an toàn sản phẩm (bao gồm các hạng mục hạ tầng, vận chuyển và bảo dưỡng).

Diễn giải 2.11.1
Các tiêu chuẩn được biên soạn phải bao gồm tối thiểu: tiêu chuẩn của nguyên liệu, thành phẩm, các thành phần của sản phẩm và bao bì. Tiêu chuẩn phải được xác nhận thỏa thuận và có giá trị giữa nhà cung cấp và người mua hàng. Tiêu chuẩn được lưu giữ cẩn thận dưới sự kiểm soát của nhân viên được chỉ định và luôn sẵn có để các cá nhân có liên quan có thể tham khảo. **Tiêu chuẩn phải xác định chi tiết mức độ phù hợp và được phê duyệt, cập nhật bởi các bộ phận liên quan.**

2.11.2 Quy trình xem xét tiêu chuẩn kỹ thuật phải được thực hiện.

Diễn giải 2.11.2
Việc xem xét tiêu chuẩn phải được thực hiện định kỳ hoặc ít nhất một lân trong năm tính theo lịch hoặc năm tài chính. **Xem xét tiêu chuẩn phải tập trung chủ yếu vào những loại hàng hóa và dịch vụ có tác động đến an toàn thực phẩm.**

2.12 Các thủ tục

2.12.1 Nhà máy phải biên soạn và thực hiện các thủ tục / hướng dẫn chi tiết cho tất cả các quy trình và hoạt động có ảnh hưởng đến an toàn sản phẩm.

Diễn giải 2.12.1
Các thủ tục chi tiết, dạng văn bản, của những quy trình và hoạt động có ảnh hưởng đến an toàn, luật pháp, chất lượng phải sẵn có tại cơ sở. Các thủ tục phải bao gồm, không giới hạn: Những thủ tục hoạt động theo tiêu chuẩn: Hướng dẫn công việc, Thủ tục chất lượng, Kế hoạch quản lý. Các thủ tục này phải có hiệu lực quy định thực hiện và được tham khảo ở mục 2.10.1

2.12.2 Tất cả các quy trình thực hiện tiêu chuẩn vệ sinh (SSOPs) phải phù hợp với các tiêu chuẩn của quốc gia nơi cơ sở được thiết lập và các quốc gia nhận sản phẩm cuối cùng.

Diễn giải 2.12.2
Tối thiểu, quy trình SSOP phải bao gồm 8 điều khoản vệ sinh được đưa ra trong điều luật USFDA 21 CFR phần 123 – USDA hoặc 12 điều khoản của tiêu chuẩn Codex Quy trình SSOP, dạng văn bản, phải sẵn có và được áp dụng hiệu quả. SSOP phải xem xét không chỉ những quy định pháp luật quốc gia, địa phương mà còn bao gồm cả những yêu cầu pháp luật của những quốc gia nhập khẩu sản phẩm.

2.13 Lưu trữ hồ sơ

2.13.1 Nhà máy phải lưu trữ hồ sơ để thể hiện hiệu quả của việc kiểm soát an toàn sản phẩm, tính hợp pháp, chất lượng và quản lý môi trường.

Diễn giải 2.13.1
Các hồ sơ được lưu trữ bao gồm: Hồ sơ chế biến Hồ sơ quản lý chất lượng Hồ sơ giám sát các điểm kiểm soát tới hạn Hồ sơ thẩm tra Hồ sơ hành động khắc phục Hồ sơ đào tạo nhân viên Danh mục này không giới hạn, những hồ sơ chuyên sâu khác cũng được yêu cầu cung cấp trong phạm vi của tiêu chuẩn.

2.13.2 Tất cả các hồ sơ thể hiện hiệu quả của hoạt động, kiểm soát các quy trình và quản lý an toàn sản phẩm được lưu giữ cẩn thận theo thời gian quy định để đáp ứng yêu cầu của khách hàng hoặc yêu cầu pháp lý, được kiểm soát hiệu quả và dễ dàng truy cập khi cần

Diễn giải 2.13.2
Các hồ sơ chứng minh sự kiểm soát và sản xuất sản phẩm an toàn, hợp pháp và chất lượng phải được lưu giữ. Các hồ sơ phải được cất giữ cẩn thận dưới sự kiểm soát của nhân viên được chỉ định. Khi cần để xem xét, điều tra, các hồ sơ phải sẵn có kịp thời. Các hồ sơ cũng cần được lưu trữ trong một khoảng thời gian cụ thể. Nhà máy cần xem xét các yếu tố dưới đây khi xem xét khoảng thời gian cất giữ hồ sơ: Luật pháp quốc gia, địa phương Luật pháp của quốc gia nhập khẩu Yêu cầu khách hàng Hạn sử dụng sản phẩm Thông thường thời hạn lưu giữ hồ sơ là sau một năm của hạn sử dụng sản phẩm, tuy nhiên các yếu tố xem xét trên có thể kéo dài thời gian lưu trữ của hồ sơ.

2.13.3 Tất cả các hồ sơ giám sát SSOPs và các hành động khắc phục liên quan phải sẵn có cho việc kiểm tra.

Diễn giải 2.13.3
Các hồ sơ giám sát SSOP và hành động khắc phục phải tuân thủ với yêu cầu mục 2.13.2.

2.13.4 Tất cả những hồ sơ giám sát phải được hoàn tất.

Diễn giải 2.13.4
Tất cả các hồ sơ phải được hoàn thành đầy đủ phù hợp với chương trình Quản lý chất lượng của Doanh nghiệp cũng như yêu cầu của kế hoạch HACCP. Hồ sơ phải có đầy đủ ngày tháng, kết quả thực tế và nhận diện của nhân viên ghi hồ sơ cũng như người thẩm tra hồ sơ.

2.13.5 Tất cả các hồ sơ về hành động khắc phục phải sẵn có và đã được hoàn tất 100%.

Diễn giải 2.13.5
Hồ sơ hành động sửa chữa phải được lưu giữ như mục 2.13.2 Hồ sơ hành động sửa chữa phải được chứng minh qua việc xem xét quyết định thực hiện, hành động thực hiện và thẩm quyền xác nhận hoàn tất việc thực hiện.

2.13.6 Tất cả các hồ sơ và văn bản khác không được có biểu hiện gian dối.

Diễn giải 2.13.6
Hồ sơ không cho phép có dấu hiệu của sự dối trá (ví dụ việc dùng bút xóa). Khi viết sai, việc sửa lỗi được thực hiện bằng cách gạch ngang chỗ sai và số liệu mới phải được ký xác nhận và ghi tắt tên người ký.

2.13.7 Tất cả các hồ sơ đánh giá của các hệ thống đánh giá quốc gia phải sẵn có.

Diễn giải 2.13.7
Các hồ sơ thuộc quy định đánh giá cấp nhà nước phải sẵn có để đánh giá viên tham chiếu.

2.13.8 Tất cả hồ sơ thẩm tra, như kết quả phân tích của phòng thí nghiệm xác minh sự phù hợp của SSOPs phải sẵn có.

Diễn giải 2.13.8
Hồ sơ thẩm tra phải phù hợp với yêu cầu ở mục 2.13.2.

2.13.9 Các hồ sơ HACCP phải được thẩm tra bởi cá nhân được đào tạo HACCP.

Diễn giải 2.13.9
Hồ sơ HACCP phải được thẩm tra bởi người được đào tạo và có hiểu biết về HACCP. Tài liệu đào tạo bên ngoài hay nội bộ có thể được sử dụng làm bằng chứng.

2.13.10 Các hồ sơ về an toàn thực phẩm phải được ghi chép theo tần suất nêu trong kế hoạch HACCP.

Diễn giải 2.13.10
Hồ sơ an toàn thực phẩm phải được hoàn thiện theo một tần suất được nêu trong kế hoạch HACCP của Nhà máy.

2.14 Hành động khắc phục

2.14.1 Nhà máy phải văn bản hóa thủ tục xác định và thực hiện hành động sửa chữa đối với bất kỳ sự không phù hợp đáng kể nào có liên quan đến an toàn sản phẩm.

Diễn giải 2.14.1
Thủ tục hành động sửa chữa phải được văn bản hóa và thực thi, thủ tục này hoặc được thể hiện trong Sô Tay Chất Lượng hoặc được viện dẫn. Thủ tục hành động khắc phục phải bao gồm chuỗi các hồ sơ sau: Báo cáo sự cố Điều tra xác nhận và phân tích Khắc phục Kết thúc và xác nhận cho phép. Thủ tục hành động khắc phục tối thiểu phải phù hợp với các vấn đề an toàn thực phẩm, chất lượng và luật pháp.

2.14.2 Tất cả các tài liệu này phải được lưu giữ cẩn thận và sẵn có khi cần.

Diễn giải 2.14.2
Tài liệu bằng chứng hành động khắc phục phải được lưu giữ theo đúng yêu cầu mục 2.13

2.15 Kiểm soát sự không phù hợp

2.15.1 Nhà máy phải đảm bảo rằng những sản phẩm không phù hợp với yêu cầu phải được nhận diện và kiểm soát nhằm tránh việc sử dụng vô ý hoặc đem phân phối.

Diễn giải 2.15.1
Sản phẩm phải phù hợp với những quy định đã xác lập cũng như những quy định của an toàn, chất lượng, luật định và khách hàng. Những quy định này phải được thể hiện trong các tiêu chuẩn của sản phẩm, kế hoạch HACCP hoặc các thông số trong quy trình chế biến. Sản phẩm không phù hợp phải được nhận diện, thông thường bằng việc gắn nhãn. Những sản phẩm này phải được kiểm soát và cô lập nhằm tránh việc vô ý xuất hàng; tốt nhất Nhà máy phải định ra khu vực dành riêng cho việc cách ly.

2.15.2 Các hoạt động này phải được chỉ rõ trong thủ tục dạng văn bản, thủ tục được lưu giữ cẩn thận và sẵn có khi cần.

Diễn giải 2.15.2
Thủ tục kiểm soát sản phẩm không phù hợp, dạng văn bản, phải sẵn có, hiện hành và được phê duyệt. Có thể được thể hiện trong Sô Tay Chất Lượng hoặc được viện dẫn. Thủ tục phải tuân thủ với yêu cầu về tài liệu 2.10 và lưu giữ hồ sơ 2.13.

2.16 Quản lý sự cố và triệu hồi sản phẩm

2.16.1 Nhà máy phải biên soạn và thực hiện thủ tục quản lý sự cố đối với tất cả những sản phẩm nhà máy cung cấp và kiểm tra định kỳ thủ tục này.

Diễn giải 2.16.1
Quản lý các sự cố có thể xảy ra tại nhà máy làm ảnh hưởng đến sản phẩm (hỏa hoạn, lụt lội, rò rỉ ga hoặc mất điện kéo dài). Các sản phẩm trong các trường hợp này có thể không được xuất bán. Thủ tục phải cho thấy làm thế nào tính an toàn, chất lượng của sản phẩm vẫn được đảm bảo khi có những sự cố nghiêm trọng xảy ra. Nhà máy cũng phải có quy trình cho phép tiếp tục công việc sản xuất sau sự cố.

2.16.2 Thủ tục này cũng hoạch định cho việc truy xuất và triệu hồi sản phẩm.

Diễn giải 2.16.2
Việc truy xuất những sản phẩm đã được xác nhận là không phù hợp đã rời nhà máy nhưng chưa đến tay khách hàng và vẫn còn trong dây chuyền cung ứng. Các sản phẩm này phải được tách ra khỏi dây chuyền cung ứng mà không cần cảnh báo đến khách hàng. Triệu hồi sản phẩm được thực hiện khi sản phẩm không phù hợp đã đến tay khách hàng và phải được triệu hồi từ khách hàng.

2.16.3 Thủ tục triệu hồi phải được thực nghiệm để đánh giá tính thực thi của nó.

Diễn giải 2.16.3
"Với sản phẩm đã xuất, Nhà máy phải có thủ tục thực hiện việc triệu hồi những sản phẩm mà sự an toàn hoặc chất lượng sản phẩm đã bị ảnh hưởng bởi những sự cố nội bộ như mất kiểm soát nhiệt độ trong quá trình vận chuyển, ghi sai nhãn hàng hóa hoặc nhiễm mảnhkính". Triệu hồi giả định phải được thực nghiệm tối thiểu một lần trong năm.

2.17 Xử lý khiếu nại

2.17.1 Nhà máy phải biên soạn và thực hiện hiệu quả thủ tục xử lý khiếu nại khách hàng và các dữ liệu khiếu nại để kiểm soát và sửa chữa những thiếu sót trong an toàn thực phẩm.

Diễn giải 2.17.1
Thủ tục xử lý khiếu nại khách hàng bằng văn bản phải sẵn có, có thể được thể hiện cùng trong Sô tay chất lượng hoặc được viện dẫn. Thủ tục phải xác nhận rõ cá nhân được phân công chịu trách nhiệm quản lý những khiếu nại và quy trình thực hiện bao gồm: Hồ sơ khiếu nại Điều tra xác nhận Phân tích Sửa chữa Kết thúc và xác nhận cho phép. Tất cả các khiếu nại phải được báo cáo về tính an toàn, chất lượng và pháp lý. Bộ phận có trách nhiệm xử lý khiếu nại phải cung cấp những thông tin thỏa đáng đến các cá nhân đảm trách về an toàn, chất lượng và luật pháp.

3.0 Quản lý nhân lực

3.1 Cơ sở, vật chất phụ trợ

3.1.1 Nhà máy phải cung cấp môi trường an toàn cho nhân viên dùng bữa và bảo quản thức ăn hợp vệ sinh.

Diễn giải 3.1.1
Nhân viên phải được dành riêng khu vực tập trung ăn uống, khu vực này phải phù hợp với điều kiện sống chung và an toàn vệ sinh thực phẩm. Tại nhà ăn, thực phẩm phải được cất giữ hợp vệ sinh. Nơi công nhân cất giữ thực phẩm của mình, nhà máy cũng phải trang bị phù hợp để thực phẩm được cất giữ hợp vệ sinh.

3.1.2 Nước uống an toàn phải sẵn có cho công nhân viên.

Diễn giải 3.1.2
Nước uống của nhân viên được chứa đựng trong các dụng cụ chứa hợp vệ sinh. Nếu nước tại Nhà máy chưa uống được, nước phải được xử lý đảm bảo an toàn cho ăn uống của công nhân. Nước sau xử lý phải được kiểm tra để luôn đảm bảo an toàn. Nước tại khu vực xử lý cũng được lưu chứa sạch sẽ. Nếu sử dụng nước uống bên ngoài cung cấp, phải sử dụng những biện pháp kiểm tra đảm bảo tính an toàn. Nước uống phải luôn sẵn có cho nhân viên.

3.1.3 Nhà máy phải có số lượng nhà vệ sinh và bồn rửa tay phù hợp, trong tình trạng tốt và dễ dàng tiếp cận cho nhân viên.

Diễn giải 3.1.3
Tất cả mọi thiết bị vệ sinh phải trong tình trạng hoạt động tốt, được bảo trì và sạch. Các thiết bị này phải được kiểm tra ít nhất một lần trong ngày và có lưu giữ hồ sơ. Nhà vệ sinh không bị khóa và không quá xa khu vực làm việc. LƯU Ý: Số lượng nhà vệ sinh thỏa đáng được quy định ở luật của quốc gia, địa phương hoặc ở các hướng dẫn như: *Theo HACCP, các Hướng dẫn vệ sinh 6.1 – Phần các nhà vệ sinh xác định "Nhà máy phải trang bị một nhà vệ sinh thuận tiện sử dụng cho mỗi 15 công nhân cùng giới tính. Với công nhân nam, bồn tiểu có thể được thay thế cho bồn cầu nhưng phải có đủ 1/3 số bồn cầu quy định*". *Theo Alaskan Statue: A.S 18.60.705 xác định: "Nguyên tắc là phải có đủ số lượng sao cho phụ nữ không phải đứng xếp hàng để rửa tay"* *1 bồn rửa tay cho từ 1 đến 4 toilet.* *Thêm 1 bồn rửa tay nữa cho 2 nhà vệ sinh thêm vào 4 nhà vệ sinh ban đầu.*

3.2 Bảo hộ lao động

3.2.1 Bảo hộ lao động phù hợp và an toàn phải được trang bị cho công nhân tương ứng với hoạt động công việc.

Diễn giải 3.2.2
Bảo hộ lao động phải được cung cấp cho tất cả công nhân, phù hợp với công việc và trách nhiệm của họ. Việc cung cấp này phải đủ cho tất cả những hoạt động trong phạm vi nhà máy: chế biến thực phẩm, cơ khí, nhân viên phòng thí nghiệm, vận hành máy móc, quản lý.

3.2.2 Nhà máy phải lập danh sách tất cả những bảo hộ lao động cung cấp cho công nhân (như là kính hàn bảo vệ mắt, găng tay cơ khí, áo ấm cho kho lạnh, ủng cho khu vực ướt).

Diễn giải 3.2.2
Là một phần trong chương trình bảo hộ lao động hoặc trong từng quy trình vận hành, đồ bảo hộ lao động cần cho từng nhiệm vụ cụ thể phải được nêu rõ. Ví dụ kính bảo vệ mắt và găng tay khi làm việc với hóa chất. Các trang bị bảo hộ lao động phải được lãnh đạo nhà máy cung cấp đầy đủ và cá nhân được phân công có thể tiếp cận được.

3.2.3 Nhà máy phải cung cấp bảo hộ lao động phù hợp cho khách tham quan và các nhà thầu.

Diễn giải 3.2.3
Nhà thầu và khách tham quan vào nhà máy phải được cung cấp bao hộ lao động phù hợp với khu vực mà họ đến tham quan hoặc làm việc. Khách tham quan phải có thẻ nhận diện, kê khai đầy đủ thông tin và được sự chấp thuận của lãnh đạo Nhà máy.

3.3 Chăm sóc y tế

3.3.1 Nhà máy phải cung cấp chăm sóc y tế phù hợp cho nhân viên, bao gồm liên lạc và sử dụng dịch vụ của các cơ quan y tế trong trường hợp khẩn cấp hoặc tai nạn.

Diễn giải 3.3.1
Nhà máy phải tổ chức chăm sóc tốt sức khỏe công nhân phù hợp với luật pháp. Bộ dụng cụ sơ cấp cứu phải sẵn có cho những trường hợp tai nạn. Nhà máy phải có những thủ tục xử lý tiếp theo đối với các sự cố cấp cứu khẩn cấp.

3.3.2 Nhà máy phải lưu giữ hồ sơ chăm sóc y tế công nhân.

Diễn giải 3.3.2
Nhà máy phải lưu giữ các hồ sơ chăm sóc y tế cung ứng cho công nhân như kết quả khám bệnh, sơ cấp cứu và vật tư dùng sơ cấp cứu.

3.3.3 Các bộ dụng cụ sơ cấp cứu phải sẵn có cho công nhân viên.

Diễn giải 3.3.3
Bộ dụng cụ sơ cứu phải sẵn có, tốt nhất là tại nơi nghỉ ngơi gần vị trí làm việc.

3.4 Đào tạo

3.4.1 Nhân viên vận hành máy móc, bao gồm tài xế và nhân viên sửa chữa phải được đào tạo chuyên môn và có bằng cấp về vận hành máy móc, bảo dưỡng và an toàn lao động.

Diễn giải 3.4.1
Nhà máy phải tài liệu hóa hoạt động đào tạo để đảm bảo rằng tất cả công nhân vận hành, lái xe, lái xe tải, xe nâng, công nhân bảo trì đều được đào tạo tương xứng. Đối với những vận hành công việc mà Nhà máy đã nhận diện là nguy hiểm như máy cưa, bóc vỏ, phân loại, … công nhân phụ trách phải được đào tạo. Hồ sơ đào tạo phải được duy trì để chứng minh năng lực và phù hợp. Bằng cấp phải sẵn có và còn hiệu lực. Bằng cấp có thể được yêu cầu với những công việc như lái xe tải, xe nâng.

3.4.2 Nhà máy phải có chương trình đào tạo để định hướng công nhân viên về sức khỏe, an toàn, lây nhiễm và đặc biệt là vệ sinh cơ bản. Phải có công nhân được đào tạo chuyên môn về việc loại bỏ các hợp chất tiềm ẩn nguy hiểm như dung môi lạnh (chất lỏng hay khí) và các chất độc hại khác.

Diễn giải 3.4.2
Tất cả công nhân phải được đào tạo phù hợp với công việc riêng biệt của mình, về vệ sinh và lây nhiễm. Công nhân xử lý những hợp chất độc hại phải được cung cấp thêm những đào tạo chuyên sâu để biết cách thải bỏ chúng một cách an toàn và phải có những dụng cụ bảo hộ lao động phù hợp để thực hiện công việc. Hồ sơ của tất cả những chương trình đào tạo phải được lưu giữ.

3.4.3 Nhà máy phải lưu giữ kế hoạch đào tạo và hồ sơ đào tạo về an toàn, vệ sinh cá nhân và sơ cấp cứu.

Diễn giải 3.4.3
Nhà máy phải có trách nhiệm đào tạo cho nhân viên đang làm việc tại Nhà máy. Việc đào tạo bao gồm các khía cạnh của an toàn chung, vệ sinh cá nhân, ở những vị trí cần thiết, cá nhân hoặc nhóm cá nhân phải được đào tạo về sơ cấp cứu. Nhà máy phải duy trì, thực hiện và xem xét kế hoạch đào tạo và hồ sơ đào tạo.

4.0 Quản lý chất thải và môi trường

4.1 Tàng trữ và loại bỏ các vật tư của nhà máy

4.1.1 Các sản phẩm hóa chất phải được dán nhãn đúng cách và lưu trữ cẩn thận..

Diễn giải 4.1.1
Nhà máy phải đảm bảo hóa chất được cất giữ an toàn, gắn nhãn phù hợp và được thải bỏ tuân thủ theo hướng dẫn. Mọi luật định liên quan đến việc sử dụng và xử lý những hóa chất này phải được tuân thủ. Việc lưu giữ an toàn các hóa chất phải được kiểm soát bởi nhân viên có trách nhiệm được phân công.

4.1.2 Các thùng chứa hóa chất rỗng phải được loại bỏ đúng cách và không được tái sử dụng để chứa nước uống hoặc các chất ăn được trong các khu vực sản xuất, đóng gói và lưu trữ.

Diễn giải 4.1.2
Các dụng cụ chứa đựng hóa chất đã sử dụng hết phải được đưa ra khỏi khu vực sản xuất, bao gói, kho tàng và cất giữ trong điều kiện được kiểm soát. Không tái sử dụng những dụng cụ chứa này cho nước, phụ gia, nguyên liệu, hoặc tận dụng chúng trong sản xuất, bao gói hay tàng trữ dưới bất kỳ điều kiện nào. Thải bỏ những dụng cụ chứa đựng này cũng phải được thực hiện một cách an toàn, có trách nhiệm để không làm ô nhiễm cho môi trường.

4.1.3 Các sản phẩm hóa chất, nhiên liệu, chất bôi trơn và các chất không phải thực phẩm phải được lưu trữ trong những thùng chứa hoặc khu vực có khóa, tách biệt với các khu vực sản xuất, đóng gói và lưu trữ thực phẩm.

Diễn giải 4.1.3
Nhà máy phải đảm bảo việc tránh lây nhiễm các hóa chất, xăng dầu, dầu nhớt và những hóa chất phi thực phẩm, chúng phải được cất giữ nơi an toàn, tách biệt khỏi khu vực sản xuất, bao gói, kho hàng dưới sự kiểm soát của cá nhân chuyên trách.

4.1.4 Các sản phẩm hóa chất phải được lưu trữ an toàn để phòng ngừa việc trộn lẫn hoặc lây nhiễm nguồn nước tạo thành khí độc, cháy nổ hoặc các mối nguy liên quan đến con người hoặc an toàn thực phẩm.

Diễn giải 4.1.4
Hóa chất độc hại như thuốc trừ sâu, chlorides và Sodium metabisulfites phải được cất giữ trong kho thông thoáng, khô ráo, có khóa. Nền kho phải có hố lõm giữa để có thể thu gom hóa chất bị rơi vãi. Có đủ các cảnh báo nhận diện. Các chất oxy hóa phải được cất giữ riêng biệt, không tiếp xúc với các loại xăng dầu để tránh gây cháy, nổ.

4.1.5 Lưu trữ nhiên liệu phải bao gồm bể chứa thứ cấp để khống chế việc chảy tràn.

Diễn giải 4.1.5
Với những bồn chứa lớn hơn 2500 lít, Nhà máy phải có khu chứa thứ cấp có dung tích bằng hoặc lớn hơn 110% thể tích xăng dầu, nhớt đang chứa. Tại khu chứa, phải có các cảnh báo như “chất dễ cháy”, “cấm hút thuốc”.

4.1.6 Khu vực lưu trữ nhiên liệu, chất bôi trơn, hóa chất và khu vực sửa chửa phải được gắn biển cảnh báo và phải có biện pháp phòng ngừa rò rỉ và cháy nổ.

Diễn giải 4.1.6
Nhà máy phải đặt những cảnh báo phù hợp tại những khu vực lưu trữ hóa chất, xăng dầu, nhớt. Nhà máy phải có quy định xử lý các trường hợp rơi vãi, rò rỉ xăng dầu, khí ga, hóa chất và các chất khác. Dụng cụ, trang bị cần thiết phải sẳn có, dễ tiếp cận để xử lý và làm sạch khi xảy ra sự cố . Công nhân phải được đào tạo để có thể sử dụng các dụng cụ này và thu gom chất thải.

4.1.7 Hóa chất, xăng dầu, dầu nhớt phải được cất giữ cách xa bếp và những khu vực khác của công nhân viên.

Diễn giải 4.1.7
Nhà máy phải đảm bảo bằng việc thiết kế xây dựng phù hợp để hóa chất, xăng dầu và dầu nhớt được cất giữ cách xa những khu vực của nhân viên như bếp ăn, khu phụ trợ và khu sản xuất.

4.2 Môi trường – Quản lý lý chất thải

4.2.1 Nước thải sinh hoạt từ cơ sở phải được kiểm soát và xử lý phù hợp, qua hệ thống cống công cộng hoặc hệ thống cống thải của nhà máy, phòng tránh lây nhiễm cho các khu vực sản xuất thực phẩm và nguồn nước.

Diễn giải 4.2.1
Nhà máy phải thiết kế và xây dựng hệ thống xả thải để đảm bảo rằng nước thải của nhà máy được kiểm soát không gây ô nhiễm với môi trường, nước cấp và khu vực sản xuất thực phẩm. Nước thải phải được xử lý qua hệ thống xử lý nước thải của nhà máy hoặc của thành phố, khu vực.

4.2.2 Chất thải rắn phải được lưu chứa phù hợp (bao gồm các phụ phẩm qua quá trình chế biến và bao bì đã qua sử dụng) trước khi mang đi khỏi nhà máy.

Diễn giải 4.2.2
Nhà máy phải quy định nghiêm ngặt việc di chuyển những phụ phẩm ra khỏi nhà máy. Phụ phẩm chế biến phải được cất giữ trong thùng chứa có nắp đậy, di chuyển thải bỏ thường xuyên và phù hợp. Chất thải rắn của khu vực sản xuất cũng được lưu giữ trong thùng có nắp và được kiểm soát phù hợp. Đảm bảo đủ số lượng thùng chứa. Rác văn phòng, rác nhà bếp không được tập trung ở những khu đất trống mà phải được đốt, được làm phân bón hoặc đem tập trung ở những khu vực theo quy định của luật địa phương. Chất thải rắn và bao bì đã qua sử dụng phải được thường xuyên đưa ra khỏi khu sản xuất, rác giấy và nhựa có thể được tái chế nếu có thể.

4.2.3 Các chất thải rắn tích tụ phải được thường xuyên đem ra khỏi các khu vực sản xuất (bao gồm phụ phẩm chế biến và các vật liệu đóng gói đã qua sử dụng).

Diễn giải 4.2.3
Nhà máy phải đảm bảo rác thải được chuyển đi ít nhất hàng ngày hoặc thường xuyên hơn để không dẫn đến việc chất đống hoặc đổ tràn ra ngoài thùng chứa hoặc gây mùi hôi khó chịu. Phụ phẩm chế biến được chứa đựng trong thùng có nắp đậy, chuyển đi thường xuyên và thải bỏ phù hợp. Chương trình BAP khuyến khích việc tái chế rác giấy và nhựa nếu có thể. Việc quản lý hiệu quả những chất thải này phụ thuộc vào việc có đầy đủ những dụng cụ chứa đựng và tần suất thực hiện dịch vụ.

4.2.4 Các chất bôi trơn đã qua sử dụng phải được loại bỏ theo quy định về môi trường tại địa phương. Nhà máy phải duy trì hồ sơ các quy định có liên quan.

Diễn giải 4.2.4
Nhà máy phải đảm bảo dầu nhớt đã qua sử dụng được thải bỏ phù hợp theo hướng dẫn ghi trên nhãn hoặc theo nhà sản xuất và luật môi trường của địa phương. Cá nhân chịu trách nhiệm thải bỏ dầu nhớt đã sử dụng phải được đào tạo phù hợp.

4.2.5 Phế liệu của chế biến (đầu, vẩy, xương, vỏ, nội tạng, …) phải được thải bỏ tuân thủ luật môi trường của quốc gia, địa phương.

Diễn giải 4.2.5
Phế liệu phát sinh trong quá trình chế biến phải được lưu giữ trong thùng có nắp đậy, tập trung và vận chuyển khỏi nhà máy kịp thời, chúng có thể được đốt hoặc bán, tuân thủ quy định về môi trường của quốc gia. LƯU Ý Có một vài loại phế liệu có thể được sử dụng làm thức ăn gia súc hoặc sấy khô sau đó sử dụng như thành phần của thức ăn gia súc. Nếu không phù hợp để sử dụng, phế liệu phải được đốt hoặc chôn sâu ít nhất 60 cm. Nếu luật có quy định, Nhà máy phải có giấy phép phù hợp cho việc thải bỏ. Rác thải rắn phải được tách riêng trước khi đi vào hệ thống nước thải của Nhà máy.

4.2.6 Phế liệu của chế biến phải được thải bỏ phù hợp tránh ảnh hưởng xấu để cộng đồng địa phương.

Diễn giải 4.2.6
Phế liệu của nhà máy được thu dọn kịp thời, nếu cần thiết thì nhiều hơn một lần trong ngày và được thải bỏ phù hợp – chôn hoặc đốt tuân theo quy định của quốc gia và khu vực.

5.0 Quản lý An toàn thực phẩm

5.1 Hệ thống quản lý an toàn thực phẩm

Các thành phần của Hệ thống Quản lý An toàn Thực phẩm của Nhà máy phải được biên soạn, thực hiện và liên tục cải tiến.

Diễn giải 5.1
Hệ thống Quản lý an toàn thực phẩm của Nhà máy phải bao gồm hệ thống tài liệu chính thống, được phê duyệt, có hiệu lực và được thực hiện. Hệ thống phải được duy trì bởi thủ tục kiểm soát tài liệu. Khi cần, toàn Hệ thống sẽ được xem xét và cải tiến như là một phần của quá trình Xem xét lãnh đạo. Ví dụ hệ thống có thể có thay đổi khi cần cập nhật thêm hợp phần trong hệ thống, tiêu chuẩn của SSOP, luật định, loại, dạng sản phẩm, bao gói, khiếu nại khách hàng, truy hồi, bổ sung thiết bị cho nhà xưởng hoặc quy trình mới.

5.2 An toàn thực phẩm – Tuân thủ chương trình Phân tích mối nguy và kiểm soát điểm tới hạn (HACCP)

5.2.1 Hệ thống HACCP của Nhà máy phải được biên soạn có hệ thống, toàn diện, xuyên suốt và phải dựa trên, hoặc tương đương, các nguyên tắc của Codex Alimentarius HACCP, USFDA hoặc của Ủy ban Tư vấn Quốc gia về Tiêu chuẩn vi sinh đối với thực phẩm (NACMCF). Phân tích mối nguy phải bao gồm các chất gây dị ứng.

Diễn giải 5.2.1
Hệ thống HACCP phải bao gồm hoặc tương thích với những tài liệu đã liệt kê 5.2.1, kế hoạch HACCP cũng phải phù hợp với luật định của quốc gia và nước nhập khẩu cuối cùng. Phân tích mối nguy phải bao gồm tối thiểu những mối nguy đề cập trong phần "Mối nguy liên quan quá trình & Mối nguy liên quan đến loài" của Hướng dẫn Kiểm soát mối nguy của sản phẩm thủy sản - USFDA/CFSAN Ấn Bản 4, tháng Tư 2011 và/ hoặc mối nguy theo Codex Alimentarius Commission FAO/WHO (Codex standard 092-1981, Rev.1-1995), tuân thủ những quy định của quốc gia và nước nhập khẩu. Trường hợp không có hướng dẫn cụ thể của luật định nước xuất khẩu, Nhà máy phải sử dụng mặc định Hướng Dẫn Kiểm Soát Mối Nguy của Sản Phẩm Thủy Sản US FDA Ấn Bản 4, tháng Tư, 2011.

5.2.2 Phạm vi của hệ thống HACCP phải được xác định cho từng sản phẩm, từng dây chuyền chế biến hoặc vị trí chế biến có liên quan trong chuỗi thực phẩm.

Diễn giải 5.2.2
Phạm vi áp dụng của hệ thống HACCP phải được xác định rõ và bao gồm: Mô tả sản phẩm và nhận dạng sản phẩm (ví dụ - loài, bao gói chân không, cấp đông dạng block), dự định sử dụng (ví dụ: ăn sống, nấu chin) và phân phối.

5.2.3 Nhà máy phải tuân thủ 7 nguyên tắc của hệ thống HACCP.

Diễn giải 5.2.3
Nhà máy phải xác định và tuân thủ theo 7 nguyên tắc của HACCP 1. Phân tích mối nguy 2. Xác định điểm tới hạn (CCP's) 3. Xác định giới hạn tới hạn đối với từng CCP 4. Thiết lập quy định giám sát 5. Thiết lập hành động khắc phục 6. Thiết lập thủ tục lưu giữ hồ sơ 7. Thiết lập biện pháp thẩm tra

5.2.4 Tất cả các điểm kiểm soát tới hạn phải được xác lập chính xác để kiểm soát các mối nguy.

Diễn giải 5.2.4
Nhà máy phải nhận biết và xác định các điểm kiểm soát tới hạn để kiểm soát những mối nguy tiềm tàng ảnh hưởng đến an toàn thực phẩm. Giới hạn tới hạn phải được xác định dựa trên quá trình thẩm định, tiêu chuẩn công nghiệp hoặc các hướng dẫn khoa học và luật định.

5.2.5 Tất cả các thủ tục kiểm soát điểm tới hạn phải được tuân thủ

Diễn giải 5.2.5
Nhà máy phải thiết lập thủ tục cho từng điểm kiểm soát tới hạn để quản lý mối nguy đã được nhận diện tại mỗi điểm kiểm soát tới hạn. Thủ tục này bao gồm trách nhiệm thực hiện, biện pháp giám sát và lưu trữ hồ sơ. Thủ tục cũng bao gồm những biện pháp phòng ngừa cho từng mối nguy đã nhận diện của từng điểm kiểm soát tới hạn.

5.2.6 Nhà máy phải xem xét đến các mối nguy tiềm ẩn do lây nhiễm từ môi trường như hóa chất và thuốc trừ sâu trong các hoạt động công nghiệp hoặc nông nghiệp lân cận.

Diễn giải 5.2.6
Nhà máy phải xem xét các mối nguy tiềm ẩn xuất phát từ các cơ sở nuôi trồng thủy sản, có thể bao gồm các chất gây ô nhiễm môi trường như hóa chất, thuốc trừ sâu thải ra từ các hoạt động nông nghiệp hay công nghiệp, các chất nguy hại hoặc không an toàn được sử dụng trong quá trình thu hoạch hay vận chuyển. Các nguồn gây nhiễm xuất phát từ ngay cơ sở nuôi trồng và trong khi vận chuyển nguyên liệu về nhà máy phải được kiểm soát để đảm bảo sản phẩm không bị nhiễm bẩn. Ví dụ: 1. Hoạt động nông nghiệp, hiện tại hoặc trong quá khứ, gần bên hoặc ngay tại trang trại có thể đã làm ô nhiễm đất và nguồn nước với hóa chất, thuốc trừ sâu, thuốc diệt côn trùng. 2. Hoạt động công nghiệp, hiện tại hoặc trong quá khứ, gần bên hoặc ngay tại trang trại có thể hoặc đã gây ô nhiễm hóa chất, kim loại nặng qua việc xã thải các chất thải độc hại. 3. Những sản phẩm có nguy cơ hoặc không an toàn dùng trong quá trình thu hoạch, vận chuyển. 4. Các phụ gia, hóa chất không an toàn sử dụng để xử lý sản phẩm. 5. Các yếu tố nêu trên phải được nhận diện, đánh giá rủi ro, tài liệu hóa và kiểm soát phù hợp trong nội dung kế hoạch HACCP.

5.2.7 Đội HACCP phải tổ chức họp thường xuyên để xem xét việc tuân thủ HACCP và nhận định nhu cầu cải tiến kế hoạch HACCP; biên bản các cuộc họp phải được lưu giữ.

Diễn giải 5.2.7
Nhà máy phải đảm bảo họp đội HACCP thường xuyên, lưu giữ biên bản họp bao gồm các nội dung như xác định các xem xét cần thiết, kế hoạch hành động cho những thay đổi cần thiết. Tối thiểu đội HACCP phải được họp một lần trong năm và khi xác định có sự xem xét cần thiết nào đó.

5.2.8 Kế hoạch HACCP phải bao gồm giám sát dư lượng của các chất kháng sinh cấm tại khu vực tiếp nhận nguyên liệu theo từng lô hoặc chuyển vận tải, việc giám sát này cũng được thực hiện cho từng lô hàng thành phẩm.

Diễn giải 5.2.8
Nhà máy phải quy định bằng văn bản chương trình giám sát. Khi chương trình như đã nêu trong 5.2.8 không được tuân thủ, nhà máy phải chứng minh việc này là dựa trên các kết quả đánh giá nguy cơ hoặc thống kê các kết quả phân tích. Tham khảo Phụ lục 5 về yêu cầu thử nghiệm để biết thêm chi tiết và rõ hơn về những quy định giảm trừ.

5.2.9 Kế hoạch HACCP phải bao gồm kiểm nghiệm phân tích đối với chloramphenicol và các dư lượng kháng sinh cấm khác để khẳng định sự phù hợp của các thủ tục giám sát.

Diễn giải 5.2.9
Nhà máy phải có chương trình phân tích thử nghiệm kháng sinh, bao gồm: Chloramphenicol, Nitrofurans, and Fluroquinolones/Quinolones đối với thẩm tra sản phẩm TÔM và thêm Malachite Green, Leucomalachite Green, hoặc Gentian Violet đối với thẩm tra sản phẩm CÁ. Tần suất của giám sát phải đáp ứng yêu cầu tiêu chuẩn sản phẩm của quốc gia và của nước nhập khẩu. Tại một vài quốc gia, chính phủ có hệ thống giám sát để lập ra danh sách nhà cung cấp được chấp thuận hoặc những báo cáo theo từng năm như là cam kết sản phẩm của những nhà cung cấp này không bị nhiễm kháng sinh hoặc những hóa chất độc hại. Các chương trình này của quốc gia có thể dùng bổ sung cho chương trình thử nghiệm của nhà máy.

5.2.10 Các biện pháp phòng ngừa phải được áp dụng như đã quy định trong kế hoạch HACCP.

Diễn giải 5.2.10
Các biện pháp phòng ngừa cho mối nguy nhận diện ở từng điểm kiểm soát tới hạn phải được thực hiện như đã nêu trong kế hoạch HACCP.

5.2.11 Giám sát phải phù hợp để kiểm soát các mối nguy và được thực hiện như đã quy định trong kế hoạch HACCP.

Diễn giải 5.2.11
Nhà máy phải thiết lập thủ tục giám sát cho từng mối nguy nhận diện tại từng điểm kiểm soát tới hạn, bao gồm tần suất, nhiệm vụ, biện pháp giám sát và lưu giữ hồ sơ.

5.2.12 Các hành động khắc phục phải được thực hiện như đã quy định trong các thủ tục và kế hoạch HACCP.

Diễn giải 5.2.12
Nhà máy phải đảm bảo rằng khi thông số vượt giới hạn tới hạn, hành động khắc phục phải được thực hiện. Những hành động như vậy phải được xác định, thực hiện và giám sát như là một phần của kế hoạch HACCP. Tham khảo Mục 2.15 – Kiểm soát sản phẩm không phù hợp.

5.2.13 Các thủ tục vệ sinh như vệ sinh tay và sử dụng bể nhúng ủng phải được thực hiện như đã quy định trong tài liệu SSOPs của cơ sở.

Diễn giải 5.2.13
Chương trình SSOPs phải sẵn có dưới dạng văn bản, được phê duyệt, có hiệu lực và áp dụng. Chương trình giám sát để đo lường tính hiệu quả của chương trình SSOPs phải sẵn có. Trang thiết bị cho rửa tay, hồ nhúng ủng phải sẵn có như đã đề cập trong SSOPs. .

5.3 An toàn thực phẩm – Đánh giá việc thực hiện HACCP

5.3.1 Kế hoạch HACCP phải được xem xét lại trong trường hợp có bất kỳ thay đổi nào ảnh hưởng đến sự an tòan của sản phẩm.

Diễn giải 5.3.1
Đội HACCP phải xem xét lại kế hoạch HACCP khi có sự thay đổi có thể ảnh hưởng đến an toàn sản phẩm, những thay đổi có thể là: ◦ Loại nguyên liệu mới ◦ Thành phần mới ◦ Thay đổi nguồn gốc nguyên liệu ◦ Sản phẩm mới ◦ Công thức chế biến mới ◦ Quá trình mới ◦ Thiết bị mới ◦ Bao bì mới ◦ Kênh phân phối mới ◦ Luật quốc gia, quốc tế mới Đội HACCP phải lập biên bản cuộc họp , lưu giữ hồ sơ về những xác định và những hành động cần thiết.

5.3.2 Việc xem xét này sẽ đánh giá sự cần thiết của những thay đổi trong Hệ thống Quản lý An toàn Thực phẩm của Nhà máy, bao gồm chính sách và mục tiêu an toàn thực phẩm.

Diễn giải 5.3.2
Khi việc xem xét kế hoạch HACCP được thực hiện như được đề cập ở 5.3.1, đội HACCP phải xem xét tất cả những yếu tố liên quan đến hệ thống quản lý an toàn thực phẩm như chính sách an toàn thực phẩm và mục tiêu an toàn thực phẩm. Những thay đổi được xác định phải được tài liệu hóa và lưu trữ.

5.4 An toàn thực phẩm - Vệ sinh nhà xưởng – Kiểm soát động vật gây hại

5.4.1 Rác thải và các thiết bị, dụng cụ phế thải phải được loại bỏ đúng cách để tránh việc tạo nơi trú ngụ cho động vật gây hại.

Diễn giải 5.4.1
Nhà máy phải sẵn có quy định thải bỏ những vật dụng, thiết bị hư cũ, không còn sử dụng để tránh tạo nên khu vực trú ẩn cho động vật gây hại.

5.4.2 Các cửa sổ, cửa chính, tường và các vị trí mở ra bên ngoài nhà máy phải được đóng kín, gắn lưới hoặc che đậy đúng cách để tránh động vật gây hại xâm nhập.

Diễn giải 5.4.2
Nhà máy phải đảm bảo thực hiện tốt việc ngăn ngừa xâm nhập của động vật gây hại qua việc thiết kế nhà xưởng phù hợp, quy định về bảo trì, vận hành và đào tạo công nhân hiệu quả.

5.4.3 Phải có đủ số lượng bẫy đặt tại các vị trí phù hợp.

Diễn giải 5.4.3
Nhà máy phải có chương trình thực hiện kiểm soát động vật gây hại với số lượng bẫy và vị trí cài đặt phù hợp. Bằng chứng của việc quản lý hiệu quả động vật gây hại phải sẵn có.

5.4.4 Các đèn diệt côn trùng phải được lắp đặt theo cách không gây lây nhiễm cho các khu vực chế biến thực phẩm.

Diễn giải 5.4.4
Vị trí đặt các đèn diệt côn trùng và phương pháp làm sạch thiết bị phải ngăn ngừa được nguy cơ lây nhiễm thực phẩm.

5.4.5 Nhà máy phải có chương trình kiểm tra bẫy, bao gồm sơ đồ đặt bẫy, tần suất vệ sinh và lưu hồ sơ các động vật gây hại sập bẫy.

Diễn giải 5.4.5
Chương trình quản lý việc kiểm soát động vật gây hại phải sẵn có. Chương trình này có thể do nhà thầu phụ bên ngoài hoặc nhân viên chuyên trách được đào tạo của nhà máy. Tối thiểu, chương trình phải bao gồm: Sơ đồ hiện hành vị trí các bẫy và loại bẫy. Tần suất kiểm tra và vệ sinh. Báo cáo số động vật gây hại mắc bẫy hoặc nhận xét về hoạt động của chúng.

5.4.6 Tất cả bẫy đặt bên trong và xung quanh nhà máy và trong khu vực kho phải luôn trong tình trạng hoạt động.

Diễn giải 5.4.6
Tất cả các bẫy sử dụng nhận diện trên sơ đồ phải hoạt động tốt, đặt để đúng vị trí và đúng chức năng.

5.4.7 Các khu vực chế biến và kho tàng trong nhà máy phải không có dấu vết của chuột (phân, nước tiểu).

Diễn giải 5.4.7
Không phát hiện dấu hiệu hiện diện động vật gây hại (phân, nước tiểu) và các lối vào, có nguy cơ động vật gây hại xâm nhập, phải được kiểm soát.

5.4.8 Tất cả vật tư lưu trữ trong kho phải được đặt trên pallet cách khỏi mặt đất và cách tường.

Diễn giải 5.4.8
Để thuận tiện cho việc kiểm soát tốt động vật gây hại, Nhà máy phải đảm bảo những hàng hóa cất chứa trong kho phải được sắp xếp ngăn nắp, đặt trên pallet, cách nền, cách tường. Các loại phụ gia và bao bì phải được bảo vệ khỏi động vật gây hại bằng cách sắp xếp ngăn nắp, che phủ phù hợp và các biện pháp kiểm soát thích hợp.

5.5 An toàn thực phẩm – Vệ sinh nhà xưởng – Thiết kế và xây dựng

5.5.1 Sân nhà máy và các khu vực bên ngoài phải được bảo dưỡng (không đọng vũng / bùn sình) để tránh lây nhiễm.

Diễn giải 5.5.1
Nhà máy phải duy trì khu vực xung quanh luôn khô ráo, không có bùn lầy, nước đọng với hệ thống thoát nước hữu hiệu; không có bụi cây, cỏ um tùm gần khu vực nhà xưởng. Các hoạt động bên ngoài phải được kiểm soát chặt chẽ. Việc loại bỏ những thiết bị, máy móc đã qua sử dụng phải được thực hiện một cách hiệu quả.

5.5.2 Thiết bị, dụng cụ chế biến làm bằng gỗ hoặc các vật liệu (cấm) khác không được sử dụng để chế biến thực phẩm.

Diễn giải 5.5.2
Chỉ sử dụng những thiết bị chế biến sản phẩm thực phẩm được cho phép. Gỗ hoặc những vật liệu khác không phù hợp cho chế biến thực phẩm chỉ được sử dụng ở khu vực khô, nơi sản phẩm đã được bảo vệ cẩn thận.Cao su xốp, vải, vật liệu có thể bị ăn mòn và những vật liệu không phải cấp độ thực phẩm bị cấm sử dụng.

5.5.3 Các nhà vệ sinh và khu vực vệ sinh cá nhân phải mở trực tiếp vào các khu vực chuyển tiếp với kiểm soát vệ sinh đúng cách và không mở trực tiếp vào các khu vực chế biến hoặc khu vực thông ra ngoài nhà máy.

Diễn giải 5.5.3
Nhà máy phải đảm bảo thiết kế và xây dựng tốt hệ thống nhà vệ sinh, khu vực vệ sinh cá nhân, mở cửa trực tiếp với khu vực chuyển tiếp đi vào nhà xưởng và kiểm soát vệ sinh phù hợp, không mở cửa trực tiếp khu vực chế biến hoặc trực tiếp ra bên ngoài nhà xưởng. Phòng thay đồ, nhà vệ sinh, phải có đủ số lượng, đủ rộng, đặt ở vị trí tiện lợi, luôn được duy trì vệ sinh và bảo trì tốt để đảm bảo sạch sẽ cho mọi công nhân chế biến sử dụng. Số lượng nhà vệ sinh quy định cho công nhân có thể dựa theo hướng dẫn Tiêu Chuẩn Liên Bang 369, Tiêu chuẩn vệ sinh của Nhà máy chế biến thủy sản (phần 5.9). Tối thiểu, số lượng nhà vệ sinh cho công nhân cùng giới như sau: Số công nhân Số nhà vệ sinh 1-15 1 16-35 2 36-55 3 56-80 4 81-110 5 111-150 6 Sau đó, cứ thêm 15 công nhân thêm 1 nhà vệ sinh

5.5.4 Sàn nhà và tường bên trong nhà máy phải được làm bằng vật liệu nhẵn, không thấm nước, dễ chùi rửa và vệ sinh.

Diễn giải 5.5.4
Tường và nền trong nhà xưởng được xây dựng bởi vật liệu phù hợp không thấm nước, trơn phẳng để dễ dàng vệ sinh và khử trùng.

5.5.5 Các góc cạnh giữa tường và sàn nhà phải được vát tròn để tránh việc tích tụ các chất thải và chất lây nhiễm. .

Diễn giải 5.5.5
Phần tiếp giáp giữa nền và tường nhà xưởng phải bo tròn, kín và bảo trì tốt để tránh sự tích tụ gây lây nhiễm.

5.5.6 Sàn của nhà máy phải có đường thoát nước để tránh đọng nước và tích tụ các chất thải và chất lây nhiễm.

Diễn giải 5.5.6
Nhà máy phải thiết kế nền nhà xưởng có độ xuôi dốc phù hợp để thoát nước, không gây đọng vũng, tích tụ chất thải . Mương thoát trong xưởng cũng có dung tích đủ để dung chứa mức nước thoát lúc cao điểm nhất. Nền nhà phải được bảo trì tốt. .

5.5.7 Các bể nhúng ủng và bồn rửa tay phải được đặt tại các vị trí phù hợp và không thể tránh sử dụng, nhằm khuyến khích công nhân giữ vệ sinh.

Diễn giải 5.5.7
Bể nhúng ủng và bồn rửa tay được thiết kế phù hợp, đặt tại những vị trí buộc công nhân duy trì vệ sinh cá nhân. Cần có giải pháp để công nhân đi theo tuyến đường nhất định qua những bể nhúng ủng và bồn rửa tay.

5.5.8 Nhà máy phải duy trì không gian cách ly giữa khu vực thành phẩm và khu vực bán thành phẩm nhằm tránh việc nhiễm chéo.

Diễn giải 5.5.8
Thiết kế nhà máy phải có không gian ngăn cách phù hợp giữa khu vực chế biến thành phẩm và bán thành phẩm cũng như lắp đặt thiết bị phải phù hợp tránh lây nhiễm chéo.

5.5.9 Tất cả thiết bị, dụng cụ sử dụng phải được thiết kế và chế tạo nhằm giảm thiểu sự lây nhiễm.

Diễn giải 5.5.9
Nhà máy phải đảm bảo rằng các thiết bị được thiết kế, chế tạo và lắp đặt đúng, phù hợp để tránh gây nhiễm chéo.

5.5.10 Thiết bị, dụng cụ phải được sử dụng đúng cách để giảm thiểu các mối nguy an toàn thực phẩm.

Diễn giải 5.5.10
Nhà máy phải đảm bảo tất cả các thiết bị được sử dụng theo mục đích thiết kế để đảm bảo tính toàn vẹn của sản phẩm và giảm thiểu các rủi ro liên quan đến phương cách vận hành sản xuất.

5.6 An toàn thực phẩm – Vệ sinh nhà xưởng – Bảo trì

5.6.1 Tất cả đèn trần trong khu vực sản xuất thực phẩm và khu vực kho trọng yếu phải có máng che để phòng tránh mảnhvỡ bóng đèn lây nhiễm vào sản phẩm.

Diễn giải 5.6.1
Bóng đèn treo trong khu vực chế biến và nhà kho phải được che chắn bảo vệ hoặc làm bằng vật liệu không vỡ vụn để tránh nhiễm mảnh kính vào sản phẩm do vỡ bóng đèn. Nhà máy phải có chương trình kiểm soát kính và nhựa cứng .

5.6.2 Nhà máy phải cung cấp đèn chiếu sáng đủ, phù hợp cho việc thực hiện các quy trình chế biến.

Diễn giải 5.6.2
Ánh sáng phải đầy đủ để công nhân thực hiện công việc được phân công trong việc kiểm tra, sản xuất và trong khu vực nhà kho.

5.6.3 Trần của các khu vực sản xuất thực phẩm, lưu trữ thực phẩm và bao bì phải được bảo quản (không có dấu hiệu thấm, dột).

Diễn giải 5.6.3
Mái, trần khu vực sản xuất thực phẩm, kho thực phẩm, kho hóa chất, phụ gia và kho bao bì không được có dấu hiệu nứt, ngưng tụ, rỉ sét hoặc bị tróc sơn.

5.6.4 Các bề mặt quét sơn trong các khu vực sản xuất và các kho trọng yếu phải trong tình trạng tốt, không bị tróc, lột hoặc nằm trong kế hoạch bảo trì thường xuyên.

Diễn giải 5.6.4
Nhà máy phải đảm bảo tất cả các bề mặt phủ sơn trong khu vực sản xuất thực phẩm và nhà kho phải trong điều kiện tốt và được bảo trì định kỳ theo kế hoạch.

5.6.5 Tất cả mặt sàn trong các khu vực sản xuất thực phẩm và các kho trọng yếu phải ở trong tình trạng tốt, không có lỗ thủng hoặc nằm trong kế hoạch bảo trì thường xuyên.

.

Diễn giải 5.6.5
Cấu trúc nền nhà trong khu vực chế biến và nhà kho phải chắc chắn để đảm bảo chúng luôn trong điều kiện tốt và được bảo trì định kỳ.

5.6.6 Tất cả bề mặt tiếp xúc với sản phẩm ăn liền, thành phẩm phải ở trong điều kiện tốt và không có các vết nứt, lõm, thủng và thô ráp.

Diễn giải 5.6.6
Các bề mặt tiếp xúc với thực phẩm phải luôn trong điều kiện tốt, không có dấu hiệu của hư hại. Khi có phát hiện hư hại, nhà máy phải kịp thời thực hiện sửa chữa để loại trừ mối nguy cho sự toàn vẹn của sản phẩm.

5.6.7 Tất cả thiết bị và dụng cụ phải được bảo quản tốt để tránh lây nhiễm cho sản phẩm.

Diễn giải 5.6.7
Các thiết bị và dụng cụ sử dụng cho sản xuất phải luôn trong điều kiện hoạt động tốt, vệ sinh sạch. Nếu phát hiện bất kỳ hư hại, nhà máy phải thực hiện kịp thời việc sửa chữa để loại trừ khả năng lây nhiễm toàn bộ sản phẩm.

5.6.8 Một hệ thống bảo trì theo kế hoạch phải được thiết lập cho toàn bộ các hạng mục thiết bị, dụng cụ có ảnh hưởng quan trọng đến an toàn sản phẩm.

Diễn giải 5.6.8
Kế hoạch bảo trì thiết bị phải được lập thành văn bản, kiểm soát bởi nhân viên được phân công. Kế hoạch bảo trì hiệu quả phải sẵn có và phải nhận diện kiểm soát cho tất cả các loại thiết bị có thể ảnh hưởng lớn đến an toàn thực phẩm, bao gồm cả tường và nền. Kế hoạch bảo trì phải bao gồm tối thiểu: Danh sách các thiết bị được phân theo nhóm Kế hoạch thực hiện bảo trì Báo cáo việc thực hiện bảo trì Kế hoạch bảo trì có thể được thực hiện bởi nhân viên trong nhà máy hoặc nhà thầu phụ thuê ngoài.

5.7 An toàn thực phẩm – Vệ sinh nhà xưởng – Làm sạch và khử trùng.

5.7.1 Các bề mặt tiếp xúc với sản phẩm thực phẩm (bàn, dụng cụ, găng tay và quần áo công nhân) phải ở trong tình trạng tốt và được vệ sinh, khử trùng đầy đủ trước khi sử dụng.

Diễn giải 5.7.1
Nhà máy phải có chương trình đảm bảo tất cả các bề mặt tiếp xúc của tất cả các thiết bị, dụng cụ luôn trong điều kiện tốt, vệ sinh và khử trùng. Các bề mặt này bao gồm: Thiết bị Bàn Vật dụng Găng tay Quần áo bảo hộ lao động SSOPs dạng văn bản phải sẵn có cho tất cả các vật dụng với chương trình giám sát hiệu quả của việc làm vệ sinh.

5.7.2 Tất cả vật tư bao gói phải được lưu trữ trong khu vực sạch, không bụi bặm và mảnh vụn.
.

Diễn giải 5.7.2
Nhà máy phải đảm bảo bao bì được cất giữ ngăn nắp, trên các pallet, trong môi trường sạch bụi để giảm thiểu lây nhiễm. Nếu cần thiết, vật tư bao bì phải được che phủ thích hợp.

5.7.3 Nhà máy phải duy trì một kế hoạch ghi rõ tần suất vệ sinh, chỉ định thực hiện và trách nhiệm kiểm tra.

Diễn giải 5.7.3
Nhà máy phải lập và thực hiện kế hoạch vệ sinh. Chương trình SSOP phải chi tiết về tần suất vệ sinh, phân công trách nhiệm thực hiện và thẩm tra.

5.7.4 Phân tích vi sinh theo kế hoạch và thường xuyên đối với các bề mặt tiếp xúc thực phẩm phải được thực hiện sau khi vệ sinh và khử trùng nhằm kiểm tra hiệu quả của chế độ vệ sinh.

Diễn giải 5.7.4
Nhà máy phải có kế hoạch lấy mẫu phân tích vi sinh, xác định tần suất để thẩm tra việc vệ sinh, khử trùng là thỏa đáng, ngăn ngừa được các mối nguy đối với an toàn thực phẩm.

5.7.5 Kết quả phân tích (bao gồm phân tích vi sinh đối với Staphylococcus, coliform…) cho việc vệ sinh các bề mặt tiếp xúc thực phẩm phải sẵn có.

Diễn giải 5.7.5
Hồ sơ các thử nghiệm thẩm tra về sự hiện diện các vi khuẩn như Staphylococcus, Coliform của bề mặt tiếp xúc sau vệ sinh phải được hoàn thành và sẵn có để kiểm tra.

5.7.6 Tất cả kết quả kiểm tra phân tích phải cho thấy nỗ lực liên tục, để cải thiện vệ sinh, với bằng chứng là sự giảm dần số lượng khuẩn lạc tại các bề mặt tiếp xúc thực phẩm.

Diễn giải 5.7.6
Nhà máy phải liên tục phấn đấu để đạt được tiến bộ trong hoạt động vệ sinh toàn nhà máy. Điều này được chứng minh qua kết quả phân tích các bề mặt tiếp xúc cho thấy số lượng vi khuẩn phát hiện giảm dần.

5.7.7 Tất cả tường và các bề mặt khác phải được vệ sinh, không có sự phát triển của nấm mốc và không tiếp xúc trực tiếp với sản phẩm.

Diễn giải 5.7.7
Nhà máy phải đảm bảo rằng tường, trần và các bề mặt khác phải sạch, không có dấu hiệu nấm mốc phát triển và không tiếp xúc trực tiếp với sản phẩm. Điều này đạt được khi nhà máy được thiết kế, xây dựng phù hợp và có chương trình vệ sinh hiệu quả.

5.7.8 Sản phẩm tươi sống và đang được chế biến phải được bảo vệ trong quá trình thực hiện hoạt động vệ sinh và khử trùng.

Diễn giải 5.7.8
Nhà máy phải có quy định dạng văn bản đảm bảo nguyên liệu, bán thành phẩm và thành phẩm phải được bảo vệ tránh khỏi nguy cơ nhiễm chéo khi có các hoạt động vệ sinh, khử trùng.

5.8 An toàn thực phẩm – Vệ sinh nhà xưởng – Công nhân

5.8.1 Nếu luật pháp địa phương yêu cầu kiểm tra sức khỏe định kỳ cho công nhân viên, hồ sơ sức khỏe của tất cả công nhân trong khu vực sản xuất thực phẩm và đóng gói phải sẵn có.

Diễn giải 5.8.1
Khi luật định có đề cập cụ thể về khám sức khỏe công nhân, hồ sơ khám sức khỏe, của công nhân tham gia xử lý thực phẩm và công nhân bao gói, phải được lưu giữ và sẵn có.

5.8.2 Các thủ tục rà soát y tế phải được thực hiện đối với công nhân viên, khách hợp đồng và khách tham quan.

Diễn giải 5.8.2
Nhà máy phải thực hiện việc kiểm tra sức khỏe đối với công nhân viên, khách hợp đồng và khách tham quan. Việc kiểm tra sức khỏe có thể thực hiện bằng bảng câu hỏi hoặc nếu pháp luật quy định, có thể thực hiện việc khám kiểm tra. Đối với công nhân hợp đồng và khách tham quan, hình thức phổ biến là dùng bảng câu hỏi kiểm tra trước khi đi vào nhà xưởng. Cá nhân được phân công của nhà máy sẽ xem xét các bảng kiểm tra này.

5.8.3 Tất cả công nhân phải được rà soát để phát hiện các dấu hiệu bệnh lây nhiễm (ho, sổ mũi, lở loét, nhiễm trùng da…) trong lúc đi vào và trong khi làm việc tại các khu vực sản xuất và đóng gói. Những công nhân bị bệnh phải được chuyển khỏi khu vực nhà xưởng (hồ sơ phải được duy trì).

Diễn giải 5.8.3
Nhà máy phải có quy định bằng văn bản phù hợp về việc khám sức khỏe của công nhân. Công nhân sẽ được giám sát phát hiện những dấu hiệu bệnh lý và những công nhân mắc bệnh không được phép làm việc. Hồ sơ phải được lưu giữ.

5.8.4 Tất cả công nhân trong các khu vực sản xuất và đóng gói không được mang nữ trang (bao gồm bông tai) và không được để vật dụng cá nhân trong túi.

Diễn giải 5.8.4
Nhà máy phải có quy định vệ sinh cá nhân, nhấn mạnh công nhân không được phép mang nữ trang và cất giữ những vật dụng cá nhân trong túi khi đi vào khu vực sản xuất.

5.8.5 Công nhân phải mang trang phục bảo hộ phù hợp (yếm sạch, bao trùm tóc, khẩu trang, ủng…) để thực hiện công việc được giao. .

Diễn giải 5.8.5
Nhà máy phải có quy định bằng văn bản về vệ sinh cá nhân, quy định rõ công nhân phải mặc bảo hộ lao động theo quy định khi làm việc.

5.8.6 Công nhân phải để thức ăn và nước uống bên ngoài các khu vực chế biến, đóng gói và lưu trữ, và không được nhai thuốc lá hoặc kẹo cao su.

Diễn giải 5.8.6
Nhà máy phải có quy định vệ sinh cá nhân bằng văn bản, quy định công nhân không được phép mang thực phẩm, nước uống vào khu vực chế biến, bao gói và nhà kho. Công nhân không được phép hút thuốc, nhai kẹo cao su; hút thuốc chỉ được cho phép tại khu vực quy định trong Công ty.

5.8.7 Công nhân phải để các vật dụng cá nhân bên ngoài các khu vực chế biến, đóng gói và lưu trữ.

Diễn giải 5.8.7
Nhà máy phải có quy định vệ sinh công nhân bằng văn bản, quy định công nhân không mang đồ dùng cá nhân vào khu vực sản xuất, bao gói và nhà kho.

5.8.8 Nhà máy phải giám sát và bắt buộc công nhân, khi đi vào khu vực sản xuất thực phẩm, thực hiện vệ sinh tay và sử dụng bể nhúng ủng.

Diễn giải 5.8.8
Nhà máy phải có quy định vệ sinh bằng văn bản quy định công nhân phải thực hiện rửa tay và lội ủng. Nhà máy phải giám sát việc thực hiện này tại những khu vực có lắp đặt phù hợp, với số lượng tương thích.

5.8.9 Nhà máy phải có số lượng bồn rửa tay và các điểm vệ sinh đặt tại các khu vực chế biến thực phẩm có quy định công nhân phải vệ sinh / khử trùng tay định kỳ.

Diễn giải 5.8.9
Bằng việc thiết kế lắp đặt phù hợp, Nhà máy phải có những vị trí dành cho công nhân vệ sinh, khử trùng tay suốt dây chuyền trong khu vực sản xuất.

5.8.10 Công nhân phải sử dụng các bồn rửa tay đều đặn trong suốt quá trình làm việc hoặc khi cần thiết nhằm đảm bảo mức độ vệ sinh quy định trong SSOPs của nhà máy.

Diễn giải 5.8.10
Công nhân phải thực hiện tuân thủ việc rửa tay theo quy định của chương trình SSOP. Lãnh đạo nhà máy phải áp đặt việc thực hiện chương trình SSOP.

5.8.11 Nhà máy phải cung cấp đầy đủ giấy vệ sinh, khăn lau tay hoặc máy sấy khô và xà phòng trong khu vực nhà vệ sinh công nhân.

Diễn giải 5.8.11
Nhà máy phải đảm bảo có đầy đủ các vật dụng cho công nhân sử dụng như giấy mềm chuyên dùng, khăn lau tay dùng một lần hoặc thiết bị làm khô tay và xà phòng.

5.8.12 Nhà máy phải giám sát sự tuân thủ của công nhân đối với các thủ tục vệ sinh, bao gồm việc rửa tay sau khi đi vệ sinh.

Diễn giải 5.8.12
Nhà máy phải có chương trình giám sát việc tuân thủ rửa tay sau khi đi vệ sinh của công nhân.

5.8.13 Toàn thể công nhân phải được đào tạo về quy trình vệ sinh SSOPs của nhà máy. .

Diễn giải 5.8.13
Nhà máy quy định bằng văn bản việc đào tạo SSOPs cho tất cả công nhân. Việc đào tạo này sẽ được thực hiện đối với công nhân mới vào làm việc, đào tạo nhắc lại trong khoảng thời gian cụ thể hoặc khi có phát hiện sự không phù hợp.

5.8.14 Tất cả các khách hợp đồng và khách tham quan phải được hướng dẫn quy trình vệ sinh phù hợp bao gồm rửa tay, kiểm soát vật dụng cá nhân và sử dụng trang bị bảo hộ.

Diễn giải 5.8.14
Nhà máy phải có quy định bằng văn bản hướng dẫn cho nhà thầu phụ và khách tham quan về việc thực hiện quy trình vệ sinh bao gồm cất giữ đồ dùng cá nhân, sử dụng đúng bảo hộ lao động.

5.9 An toàn thực phẩm – Vệ sinh nhà xưởng – Nước và nước đá

5.9.1 Nước sử dụng trong nhà máy phải được kiểm tra lây nhiễm vi sinh và hóa chất ít nhất 6 tháng 1 lần bởi một phòng thí nghiệm độc lập.

Diễn giải 5.9.1
Nhà máy phải thực hiện phân tích kiểm tra vi sinh, hóa học của nước sử dụng trong nhà máy tối thiểu 6 tháng/ lần bởi phòng kiểm nghiệm độc lập (Phụ lục 7). Kết quả kiểm tra phải được lưu giữ để xem xét. **Phòng thử nghiệm độc lập là phòng thử nghiệm được quản lý, kiểm soát bởi tổ chức thứ ba, độc lập với phòng thử nghiệm. Nếu nước sử dụng được chứa đựng, dụng cụ chứa phải được che đậy, kiểm tra tình trạng vệ sinh, nồng độ chlorine hàng ngày. Dụng cụ chứa phải được xả tháo, tổng vệ sinh theo tần suất phù hợp yêu cầu chất lượng nước.**

5.9.2 Nước sử dụng trong các khu vực chế biến thực phẩm phải uống được và tuân thủ các tiêu chuẩn về vi sinh, hóa học với dư lượng chlorine cho phép theo tiêu chuẩn USFDA hoặc tiêu chuẩn E.U.

Diễn giải 5.9.2
Nhà máy phải đảm bảo nước sử dụng trong khu vực sản xuất là nước uống được, đạt yêu cầu tiêu chuẩn về vi sinh, hóa và dư lượng chlorine theo quy định của EU, USDA.

5.9.3 Nhà máy phải tránh việc lây nhiễm nước qua tình trạng chảy ngược bằng cách sử dụng van khóa và treo, móc ống nước đúng cách.

Diễn giải 5.9.3
Hệ thống nước cấp của Nhà máy phải được thiết kế hiệu quả không có hiện tượng chảy ngược cũng như tình trạng hoạt động của các van. Vòi nước sử dụng không được để trên nền nhà, sử dụng đúng chức năng và giảm thiểu các mối nguy lây nhiễm bẩn.

5.9.4 Việc kiểm tra chất lượng nước phải được thực hiện thường xuyên để kiểm soát dư lượng chlorine và sự hiện diện của trực khuẩn coliform hoặc các lây nhiễm khác trong các ngày sản xuất.

Diễn giải 5.9.4
Tối thiểu, Nhà máy phải kiểm tra dư lượng chlorine hàng ngày, coliform 2 tuần/ lần. Số liệu kiểm tra phải sẵn có và được lưu giữ. Nhà máy phải đảm bảo tuân thủ đầy đủ các yêu cầu kiểm tra về nước, thực hiện bởi phòng thử nghiệm độc lập và lưu giữ hồ sơ.

5.9.5 Nước sử dụng để làm vệ sinh phải được cung cấp ở nhiệt độ 25°C hoặc cao hơn.

Diễn giải 5.9.5
Nhà máy phải đảm bảo nước dùng cho vệ sinh đạt yêu cầu về nhiệt độ và được giám sát. Nhiệt độ nước vệ sinh sẽ ảnh hưởng đến chế độ vệ sinh của nhà máy.

5.9.6 Tất cả nước đá sử dụng tại nhà máy, kể cả nước đá mua từ bên ngoài phải được thường xuyên kiểm tra vi sinh và hóa chất, bởi phòng kiểm nghiệm độc lập; kết quả kiểm nghiệm được lưu giữ.

Diễn giải 5.9.6
Nhà máy phải có chương trình kiểm tra vi sinh, hóa học của nước đá kể cả nước đá mua ngoài hay tự sản xuất ít nhất 2 lần/ năm. Nếu mua ngoài từ nhiều nhà cung cấp, mỗi nhà cung cấp phải được kiểm tra tối thiểu 2 lần/ năm. Chỉ tiêu kiểm tham khảo ở Phụ lục 7.

5.9.7 Nước đá phải được lưu trữ tại khu vực sạch sẽ, bảo quản tốt và được xử lý phù hợp để tránh lây nhiễm.

Diễn giải 5.9.7
Nhà máy phải đảm bảo việc bảo quản đá được thực hiện trong điều kiện vệ sinh. Các khu vực chứa đá phải được duy trì thực hiện bảo trì theo kế hoạch cũng như chế độ vệ sinh phù hợp. Hệ thống sản xuất nước đá cũng được bảo trì và vệ sinh nhằm tránh lây nhiễm chéo.

5.9.8 Chất lượng nước đá phải thường xuyên được kiểm tra về dư lượng chlorine và sự hiện diện của trực khuẩn coliform hoặc các lây nhiễm khác..

Diễn giải 5.9.8
Nhà máy phải có chương trình kiểm tra chất lượng nước đá phù hợp bao gồm dư lượng chlorine và coliforms. Tốt nhất, nhà máy phải hàng ngày kiểm tra dư lượng chlorine và hàng tuần kiểm tra coliform trong nước đá sử dụng.

5.9.9 Nước đá dùng để làm lạnh và bảo quản nguyên liệu không được lẫn lộn với nước đá dùng bảo quản cho thành phẩm đã chế biến và bao gói.

Diễn giải 5.9.9
Nhà máy phải đảm bảo nước đá sử dụng bảo quản nguyên liệu phải tách biệt với nước đá dùng trong thành phẩm. Nước đá làm lạnh và bảo quản không được tái sử dụng cho thành phẩm. Việc tách biệt này phải luôn được duy trì để tránh lây nhiễm chéo.

5.10 An toàn thực phẩm – Vệ sinh nhà xưởng - Hóa chất

5.10.1 Tất cả hóa chất, bao gồm chlorine và sulfite phải được sử dụng đúng theo liều lượng an toàn cho phép.

Diễn giải 5.10.1
Nhà máy phải đảm bảo tất cả các loại hóa chất phải sử dụng theo đúng hướng dẫn của nhà sản xuất. Điều này thể hiện thông qua những quy định bằng văn bản, hồ sơ báo cáo việc sử dụng, đào tạo công nhân, các quá trình giám sát và thẩm tra.

5.10.2 Tất cả nhân viên xử lý hóa chất (sulfite, chlorine…) phải được đào tạo chuyên môn về sử dụng hóa chất.

Diễn giải 5.10.2
Nhà máy phải có tài liệu, chương trình đào tạo cho những công nhân được phân công làm việc với hóa chất về việc sử dụng đúng. Hồ sơ đào tạo ban đầu cũng như đào tạo cập nhật định kỳ hoặc đào tạo khi có phát hiện sự không phù hợp phải được lưu trữ.

5.10.3 Hồ sơ giám sát sử dụng tất cả hóa chất trong quá trình sản xuất thực phẩm phải được lưu giữ và sẵn có.

Diễn giải 5.10.3
Nhà máy phải duy trì và sẵn có hồ sơ giám sát việc sử dụng, nồng độ sử dụng của hóa chất làm sạch và khử trùng. **Hồ sơ giám sát sẽ bao gồm: phiếu xuất hóa chất từ kho, hồ sơ sử dụng, kết quả kiểm tra nồng độ sử dụng đúng quy định.**

5.11 An toàn thực phẩm – Vệ sinh nhà xưởng – Sự thông thoáng

5.11.1 Nhà máy không được có hiện tượng ngưng tụ vì đó là nguy cơ tiềm ẩn lây nhiễm cho sản phẩm, vật liệu đóng gói hoặc bề mặt tiếp xúc thực phẩm.

Diễn giải 5.11.1
Nhà máy phải đảm bảo không có nguy cơ gây nhiễm vào sản phẩm, nguyên liệu, thành phần, bao bì, bề mặt tiếp xúc do hiện tượng ngưng tụ hơi nước. Cần có biện pháp kiểm soát hiệu quả những khu vực bị phát hiện có ngưng tụ hơi nước.

5.12. An toàn thực phẩm – Bảo quản và vận chuyển

5.12.1 Các thủ tục phải bảo đảm việc sử dụng nguyên vật liệu và phụ gia theo đúng thứ tự kiểm kê và theo đúng thời hạn sử dụng.

Diễn giải 5.12.1
Nhà máy phải có quy định bằng văn bản đảm bảo quản lý việc "vào trước xuất trước" các nguyên vật liệu, phụ gia, bao bì. Văn bản cũng phải đề cập về hạn sử dụng của nguyên vật liệu. Hồ sơ nhập-xuất nguyên vật liệu phải được duy trì và hỗ trợ cho việc truy xuất có hiệu quả.

5.12.2 Sản phẩm phải được lưu trữ cách mặt sàn, cách tường và được che phủ..

Diễn giải 5.12.2
Nhà máy phải đảm bảo tất cả những nguyên vật liệu, bao bì phải được cất giữ cách nền, cách tường và che đậy phù hợp nếu cần.

5.12.3 Nhà máy phải đảm bảo sản phẩm đông lạnh được bảo quản ở -18°C hoặc thấp hơn, biên độ dao động không tăng quá 3°C so với -18°C và hồ sơ theo dõi thường xuyên tại kho lạnh phải sẵn có.

Diễn giải 5.12.3
Nhà máy phải đảm bảo sản phẩm cấp đông được bảo quản ở nhiệt độ ≤ -18^{0}C và không biến động quá 3^{0}C trên -18^{0}C. Hồ sơ giám sát liên tục nhiệt độ kho lạnh phải sẵn có để chứng minh sự tuân thủ.

5.12.4 Sản phẩm trong khu vực kho lạnh phải được xếp trên pallet với lối đi giữa các hàng pallet và đảm bảo khoảng cách giữa pallet và vách kho lạnh.

Diễn giải 5.12.4
Nhà máy phải đảm bảo nguyên liệu, thành phẩm phải được bảo quản các nền, cách tường và giữ khoảng trống phù hợp giữa các dãy pallet.

5.12.5 Sản phẩm đông lạnh phải được đóng gói trong bao bì, hộp hoặc thùng carton và được dán nhãn đầy đủ với mã số lô (nhận dạng).

Diễn giải 5.12.5
Nhà máy phải đảm bảo thành phẩm đông lạnh được bao gói, ghi nhãn, gắn mã số nhận diện phù hợp.

5.12.6 Tất cả phương tiện, bao gồm phương tiện thuê mướn bên ngoài để vận chuyển nguyên vật liệu (kể cả bao bì), bán sản phẩm và thành phẩm phải phù hợp với mục đích vận chuyển, sạch sẽ và trong tình trạng tốt.

Diễn giải 5.12.6
Nhà máy phải đảm bảo tất cả các phương tiện vận chuyển nguyên liệu, bán thành phẩm, thành phẩm, phụ gia, bao bì phải phù hợp với mục đích vận chuyển, trong điều kiện hoạt động tốt và sạch sẽ. Việc kiểm tra trước và sau khi xuất hàng phải được thực hiện để đảm bảo sự tuân thủ. Việc thực hiện này bao gồm cả đối với dịch vụ vận chuyển thuê ngoài.

5.13 An toàn thực phẩm – Lây nhiễm chéo.

5.13.1 Khuôn viên, vị trí và nhà xưởng phải được thiết kế, xây dựng và bảo dưởng để kiểm soát mối nguy lây nhiễm sản phẩm.

Diễn giải 5.13.1
Nhà máy đảm bảo điều này thông qua việc thiết kế và xây dựng nhằm giảm thiểu nguy cơ lây nhiễm chéo. Bao gồm: Lây nhiễm chéo giữa sản phẩm có chứa chất gây dị ứng và không gây dị ứng, giữa những thành phần cấu thành sản phẩm, sự trao đổi qua lại hoặc tách biệt của các thành phần và sản phẩm có những chất gây dị ứng khác nhau.. Bố trí khu vực sản xuất

Bố trí thiết bị
Cách biệt về mặt vật lý giữa sản phẩm sống và ăn liền
Kiểm soát lối đi của công nhân.
Quy định mặc bảo hộ lao động phù hợp.
Tách biệt dụng cụ và thiết bị dùng cho sản phẩm sống và sản phẩm ăn liền.

Danh sách này không giới hạn và nhà máy phải xem xét, đảm bảo sự tuân thủ theo tình hình thực tế.

5.13.2 Khu vực sản phẩm tươi sống phải được cách ly với khu vực sản phẩm ăn liền bởi các vách ngăn chống thấm có cửa đóng tự động để ngăn ngừa sự lây nhiễm xâm nhập vào các khu vực nhạy cảm.

Diễn giải 5.13.2

Nhà máy phải đảm bảo khu sản xuất sản phẩm sống và chin phải tách biệt về mặt vật lý bằng những vách ngăn cố định có cửa đóng tự động. Nhà máy phải có quy định phù hợp cho việc vận chuyển sản phẩm từ khu vực sống qua khu vực chin; tương tự, cũng có quy định thay bảo hộ lao động cho công nhân làm việc ở khu vực sản phẩm chin.

5.13.3 Các thùng, sọt lớn nhỏ, dụng cụ và nước đá sử dụng tại khu vực sản phẩm ăn liền phải được cất giữ riêng biệt với các loại dụng cụ sử dụng tại khu vực sản phẩm tươi sống.

Diễn giải 5.13.3

Nhà máy phải đảm bảo thùng, sọt, dụng cụ và đá sử dụng trong khu vực sản phẩm chin phải tách biệt với khu vực sản phẩm sống. Tốt nhất, các vật dụng này phải được cất giữ riêng tại khu vực hàng chin và chỉ sử dụng tại khu vực này. Các vật dụng buộc phải dịch chuyển giữa 2 khu vực phải được thực hiện theo quy định phù hợp và có giám sát.

5.13.4 Nước chế biến phải được thải qua hệ thống thoát nước đi từ các khu vực kiểm soát cao (khu vực sản phẩm chín và ăn liền) đến các khu vực kiểm soát thấp hơn (khu vực sản phẩm tươi sống).

Diễn giải 5.13.4

Nhà máy phải đảm bảo điều này bằng việc thiết kế và xây dựng nền nhà và hệ thống mương thoát hiệu quả cho việc thoát nước từ khu vực hàng chin sang khu vực hàng sống nơi có xử lý nguyên liệu thô.
.

5.13.5 Không khí phải được lưu thông và tuần hoàn thường xuyên để phòng ngừa việc nhiễm chéo tại các khu vực mà sản phẩm tươi sống nằm gần sản phẩm chín và sản phẩm ăn liền.

Diễn giải 5.13.5

Nhà máy phải đảm bảo việc xây dựng và thiết kế nhà xưởng phù hợp sao cho luồng không khí mới vào, đối lưu khắp khu vực sản phẩm chín và sau đó dịch chuyển sang khu vực sản phẩm sống để giảm thiểu nguy cơ lây nhiễm chéo.

5.13.6 Phải có phương tiện và khu vực chất xếp, bốc dỡ riêng biệt cho nguyên liệu và bao bì để ngăn ngừa nhiễm chéo..

Diễn giải 5.13.6

Nhà máy phải đảm bảo thiết kế và xây dựng tách biệt khu vực chất xếp và bốc dỡ nguyên liệu và bao bì. Tốt nhất, khu xuất thành phẩm cần phải được tách biệt. Nếu diện tích hoặc thiết kế nhà máy không đảm bảo điều này, tối thiểu, nhà máy phải thực hiện việc bốc dỡ hàng nhập và chất xếp thành phẩm xuất phải cách biệt về mặt thời gian hoặc hàng hóa phải được bao gói, bảo vệ kín hoàn toàn trong thùng carton.

5.13.7 Sản phẩm phải được lưu giữ cách sàn và che chắn khi vệ sinh, khử trùng sàn để tránh bị lây nhiễm.

Diễn giải 5.13.7
Nhà máy phải đảm bảo trong quá trình làm vệ sinh, khử trùng, tất cả bán thành phẩm, thành phẩm phải được bảo quản cách nền nhà và che đậy để đảm bảo không bị lây nhiễm. Cần có cảnh báo khi nền nhà đang được làm vệ sinh để đảm bảo sản phẩm không bị lây nhiễm.

5.13.8 Sản phẩm nấu chín và sản phẩm ăn liền phải được cách ly khi đông lạnh và lưu trữ trong thùng, bảo đảm không lây nhiễm với sản phẩm tươi sống.

Diễn giải 5.13.8
Nhà máy phải có kho lạnh bảo quản riêng, trong điều kiện sạch sẽ, vệ sinh, đóng thùng cẩn thận cho sản phẩm chín ăn liền để tránh bị lây nhiễm. **Nếu thể tích chứa của kho lạnh nhà máy bị hạn chế, tối thiểu, sản phẩm bảo quản trong kho phải được bao gói, đóng thùng cẩn thận, chất xếp trên những pallet riêng biệt. Nhà máy phải có quy định nhập xuất phù hợp để kiểm soát hiệu quả việc xuất hàng.**

5.14 An toàn thực phẩm – Sản xuất và quy trình kiểm nghiệm

5.14.1 Phải có quy trình ngăn ngừa sự lây nhiễm tạp chất.

Diễn giải 5.14.1
Nhà máy phải có tiêu chuẩn chất lượng của sản phẩm bằng văn bản và chương trình giám sát phù hợp để kiểm soát tạp chất (kim loại, mảnh kính), chương trình bảo trì phòng ngừa, quy định công nhân không được mang nữ trang, tư trang, …

5.14.2 Thành phẩm phải được theo dõi kiểm tra sự phù hợp với các đặc điểm chất lượng bao gồm: trọng lượng, các yếu tố cảm quan và các đặc điểm vật lý.

Diễn giải 5.14.2
Nhà máy phải đảm bảo thành phẩm sản xuất phải phù hợp với tiêu chuẩn quy định bao gồm trọng lượng, các yếu tố cảm quan, tính chất lý học.

5.14.3 Chỉ tiêu phân hủy phải được quy định trong chương trình kiểm tra thử nghiệm của Nhà máy.

Diễn giải 5.14.3
Nhà máy phải có quy định bằng văn bản chương trình thử nghiệm chỉ tiêu phân hủy cho thành phẩm và các phụ gia như bột mỳ khô, bột nhão dùng trong sản phẩm chín, ăn liền. Hồ sơ kiểm nghiệm phải được lưu trữ. (Kiểm nghiệm phân hủy được thực hiện bằng phương pháp cảm quan).

5.14.4 Phải có quy trình, bằng văn bản, về việc sử dụng phosphate dùng cho thực phẩm, phosphate hỗn hợp hoặc các chất giữ ẩm khác.

Diễn giải 5.14.4
Quy định sử dụng cấp độ thực phẩm đối với những chất như sulfite, phosphate, hỗn hợp phosphates, tác nhân giữ ẩm, … phải sẵn có, dạng văn bản. Các hồ sơ liên quan đến vấn đề này phải được lưu trữ.

5.14.5 Tần suất và phương pháp lấy mẫu kiểm nghiệm vi sinh phải phù hợp với yêu cầu của tiêu chuẩn BAP. .

Diễn giải 5.14.5
Nhà máy phải đảm bảo tuân thủ quy định của BAP về lấy mẫu và tần suất kiểm vi sinh. Tham khảo phụ lục 5 và 6.

5.14.6 Phải có máy dò kim loại, hoạt động tốt, để kiểm tra toàn bộ thành phẩm.

Diễn giải 5.14.6
Nhà máy phải đảm bảo tất cả thành phẩm đông lạnh phải được qua máy dò kim loại phù hợp, đúng chức năng. Phải có quy định bằng văn bản về quản lý việc dò kim loại bao gồm tần suất thẩm tra, hành động thực hiện khi có phát hiện hoặc khi thẩm tra có phát hiện. Việc dò kim loại đối với thành phẩm không cấp đông hoặc ướp đá có thể theo phương cách khác như mô tả ở "Hướng dẫn HACCP của FDA – chương 20". Sử dụng máy chụp X-quang cũng được xem như giải pháp thay thế cho máy dò kim loại. Giới hạn tới hạn của công đoạn dò kim loại phải được đề cập trong kế hoạch HACCP của nhà máy.

5.14.7 Các thiết bị, dụng cụ giám sát quy trình sản xuất (nhiệt kế, máy dò kim loại…) phải được hiệu chuẩn.

Diễn giải 5.14.7
Nhà máy phải có quy định hiệu chuẩn, bằng văn bản, tất cả các dụng cụ, sử dụng để giám sát quy trình chế biến, có ảnh hưởng đến luật định, an toàn, chất lượng và phù hợp với kế hoạch hiệu chuẩn, kế hoạch HACCP, SSOPs, Nhà máy phải thực hiện tại chỗ việc kiểm tra, điều chỉnh hoặc hiệu chỉnh độ chính xác của dụng cụ và gửi hiệu chuẩn dụng cụ (bên ngoài) tốt thiểu 1 lần/năm.

5.14.8 Các thiết bị, dụng cụ giám sát quy trình sản xuất phải được hiệu chuẩn đúng phương pháp.

Diễn giải 5.14.8
Nhà máy phải đảm bảo dụng cụ đo lường được hiểu chuẩn và kiểm tra chính xác, đúng quy định như đã văn bản hóa trong kế hoạch HACCP và SSOPs.

5.14.9 Các dụng cụ theo dõi quy trình sản xuất phải được hiệu chuẩn với tần suất quy định trong kế hoạch HACCP của nhà máy.

Diễn giải 5.14.9
Nhà máy phải đảm bảo tất cả những dụng cụ đo lường giám sát quy trình chế biến phải được hiệu chuẩn đúng tần suất đã quy định trong HACCP. Hồ sơ bằng chứng của việc hiệu chuẩn phải được lưu trữ và sẵn có cho kiểm tra. Dụng cụ giám sát các điểm tới hạn của an toàn thực phẩm phải được kiểm tra nội bộ, về độ chính xác, hàng ngày (ví dụ CCP liên quan đến nhiệt kế và máy dò kim loại)

5.14.10 Phải có thủ tục triệu hồi, bằng văn bản, để xử lý sản phẩm bị tạm ngưng hoặc bị trả lại, và tất cả sản phẩm triệu hồi về phải được nhận dạng, lưu trữ và kiểm soát để không lẫn lộn với các sản phẩm khác.

Diễn giải 5.14.10
Nhà máy phải có thủ tục truy xuất sản phẩm bằng văn bản quy định việc nhận dạng và xử lý sản phẩm bị tạm ngưng hoặc bị từ chối. Thủ tục phải đảm bảo những sản phẩm cần truy xuất/triệu hồi được nhận dạng, bảo quản, kiểm soát tránh nhầm lẫn xuất hàng hoặc lẫn lộn với sản phẩm khác. Phân công trách nhiệm cho việc quản lý những sản phẩm này cũng phải được đề cập trong thủ tục.

5.14.11 Phải có thủ tục theo dõi nguyên vật liệu để truy vết các phụ gia sử dụng và bao bì từ tiếp nhận xuyên suốt đến thành phẩm.

Diễn giải 5.14.11
Nhà máy phải có chương trình truy vết, bằng văn bản, cho phép truy xuất được tất cả nguyên vật liệu, thành phần cấu tạo và bao bì từ khâu tiếp nhận đến ra thành phẩm và phân phối cho khách hàng. Hồ sơ phải sẵn có để truy từ việc xuất, nhập hàng ngày hoặc từ mã lô sản phẩm.

5.14.12 Việc kiểm soát quy trình sản xuất, bao gồm nhưng không giới hạn về áp suất, nhiệt độ và thời gian phải được ghi chép đối với sản phẩm chín.

Diễn giải 5.14.12
Nhà máy phải có quy định bằng văn bản và lưu giữ hồ sơ việc thực hiện kiểm soát quy trình chế biến tại điểm tới hạn của an toàn thực phẩm, bao gồm nhiệt độ, thời gian và áp suất.

5.14.13 Phải có thủ tục nhận dạng các chất gây dị ứng và các hồ sơ ghi, dán nhãn đúng cách.

Diễn giải 5.14.13
Nhà máy phải có thủ tục nhận diện và quản lý chất gây dị ứng dạng văn bản. Nhà máy phải có nhận diện trên nhãn mác phù hợp và quản lý tránh lây nhiễm chéo.

5.14.14 Phải có kế hoạch kiểm tra, với kết quả được lưu giữ, cho sản phẩm tiếp nhận (đầu vào) và sản phẩm xuất đi (đầu ra).

Diễn giải 5.14.14
Nhà máy phải có kế hoạch giám sát tối thiểu đối với những hàng hóa nhập vào như nguyên liệu, phụ gia, bao bì cũng như với hàng hóa xuất ra khỏi nhà máy. Hồ sơ giám sát này phải được duy trì, cất giữ cẩn thận và dễ dàng tiếp cận.

5.14.15 Việc nhiễm chéo giữa sản phẩm có chứa chất gây dị ứng và sản phẩm không có chứa chất gây dị ứng phải được ngăn ngừa đúng cách.

Diễn giải 5.14.15
Nhà máy phải đảm bảo sẵn có chương trình loại trừ khả năng lây nhiễm chéo giữa sản phẩm có chứa và không có chứa chất có khả năng gây dị ứng, với việc giám sát, lưu trữ hồ sơ phù hợp để thẩm tra tính hiệu quả của chương trình.

6.0 Quản lý việc thẩm tra

6.1 Xuất hàng

6.1.1 Nhà máy phải biên soạn và thực hiện thủ tục xuất hàng phù hợp.

Diễn giải 6.1.1
Nhà máy phải văn bản hóa và lưu trữ hồ sơ của thủ tục xuất hàng bao gồm chỉ định nhân viên có trách nhiệm được phân công. Thủ tục xuất hàng phải đảm bảo sản phẩm xuất phải đạt yêu cầu tiêu chuẩn về tính an toàn, chất lượng và luật định. Thủ tục sẽ tham chiếu đến những tiêu chuẩn cụ thể trong chế biến, kiểm nghiệm đạt yêu cầu trước khi xuất hàng.

6.1.2 Nhà máy phải bảo đảm việc xuất hàng chỉ được thực hiện bởi người được ủy quyền..

Diễn giải 6.1.2
Nhà máy phải bổ nhiệm cá nhân hoặc nhóm cá nhân có thẩm quyền cho phép sản phẩm được xuất.

6.2 Đánh giá nội bộ

6.2.1 Nhà máy phải có hệ thống đánh giá nội bộ, liên quan toàn bộ các hệ thống và các thủ tục, quy trình có tính trọng yếu đối với việc tuân thủ các nguyên tắc an toàn sản phẩm, HACCP, quản lý môi trường và pháp luật.

Diễn giải 6.2.1
Nhà máy phải lập thành văn bản một chương trình đánh giá nội bộ hoạt động hiệu quả. Chương trình này có thể là một phần trong Sổ tay chất lượng hoặc được trích viện dẫn từ đó. Tối thiểu, chương trình đánh giá nội bộ phải bao gồm tất cả các hệ thống và thủ tục trọng yếu liên quan đến an toàn thực phẩm, HACCP, quản lý môi trường và tuân thủ luật định. Tuy nhiên, tốt nhất để chứng minh tính hiệu quả, hệ thống đánh giá nội bộ phải bao gồm toàn diện tất cả những hoạt động có liên quan đến an toàn sản phẩm, chất lượng và luật định của sản phẩm thực phẩm. Hệ thống đánh giá nội bộ cũng phải giám sát tính hiệu quả của Nhà máy trong việc thực hiện tuân thủ yêu cầu BAP. Tối thiểu, các lĩnh vực hoạt động của nhà máy phải được đánh giá nội bộ 1 lần/năm.

6.2.2 Các báo cáo kết quả của đánh giá nội bộ phải được lưu giữ.

Diễn giải 6.2.2
Nhà máy phải văn bản hóa và lưu trữ những hồ sơ về đánh giá nội bộ bao gồm những điểm phù hợp và không phù hợp. Trong trường hợp không phù hợp, nhà máy phải có kế hoạch và thực hiện hoàn tất hành động khắc phục. Kết quả đánh giá nội bộ sẽ được xem xét trong cuộc họp xem xét của lãnh đạo.

6.3 Hiệu chuẩn

6.3.1 Nhà máy phải xác nhận các mức độ đo lường quan trọng đối với an toàn thực phẩm; các thiết bị đo lường, giám sát, cần thiết để đảm bảo an toàn sản phẩm, và phương pháp hiệu chuẩn phải truy nguyên được đến các tiêu chuẩn được công nhận.

Diễn giải 6.3.1
Nhà máy lập văn bản các biện pháp đo lường trọng yếu cho an toàn thực phẩm cũng như các dụng cụ đo lường đảm bảo an toàn cho sản phẩm. Những thông tin sau cần được đề cập trong kế hoạch hiệu chuẩn, dạng văn bản, của nhà máy: Tên dụng cụ/ thiết bị Tần suất hiệu chuẩn Ngày hiệu chuẩn Bộ phận chịu trách nhiệm thực hiện hiệu chuẩn

Số hiệu giấy chứng nhận hiệu chuẩn Hồ sơ hiệu chuẩn cũng phải bao gồm chuẩn mực hiệu chuẩn đã được thực hiện và cơ quan chứng nhận.

6.4 Lấy mẫu

6.4.1 Nhà máy phải có và tuân thủ thủ tục lấy mẫu sản phẩm để kiểm nghiệm

Diễn giải 6.4.1
Nhà máy phải lập thành văn bản kế hoạch lấy mẫu sản phẩm để kiểm nghiệm theo quy định BAP, quy định của cơ quan thẩm quyền. Kế hoạch này phải bao gồm những yêu cầu cần kiểm đối với sản phẩm: hóa, lý, vi sinh, cảm quan. Chỉ tiêu kiểm tra cũng phải phù hợp với yêu cầu trong Phụ lục 5 và 6.

6.5 Kiểm nghiệm phân tích

6.5.1 Nhà máy phải biên soạn và áp dụng một hệ thống kiểm nghiệm phân tích đối với sản phẩm cùng các phụ gia sử dụng để đảm bảo an toàn sản phẩm; việc kiểm nghiệm phân tích này phải được thực hiện theo các tiêu chuẩn tương đương với ISO 17025.

Diễn giải 6.5.1
Nhà máy phải biên soạn và thực hiện quy định đảm bảo an toàn thực phẩm, thực hiện các phép phân tích những chỉ tiêu quan trọng xác nhận tính an toàn sản phẩm và các phép phân tích này được thực hiện tuân thủ theo yêu cầu ISO 17025. Nhà máy hoặc vận hành phòng kiểm nghiệm nội bộ bằng các tiêu chuẩn tương đương ISO 17025 hoặc thuê dịch vụ kiểm nghiệm bên ngoài đã đạt tiêu chuẩn ISO 17025 hoặc các tiêu chuẩn tương đương khác để thực hiện phân tích thẩm tra. Lưu ý: ISO 17025 : Yêu cầu chung về năng lực đối với phòng Kiểm nghiệm và Hiệu chuẩn.

6.5.2 Kết quả kiểm nghiệm thành phẩm của phòng thí nghiệm độc lập phải được lưu giữ và sẵn có.

Diễn giải 6.5.2
Khi Nhà máy sử dụng dịch vụ của phòng kiểm nghiệm độc lập cho thành phẩm, nhà máy phải cập nhật và lưu trữ tất cả những kết quả kiểm. Nhà máy phải đảm bảo phòng thử nghiệm dịch vụ chứng minh được năng lực đối với phép thử thực hiện. Bằng chứng của việc này là giấy chứng nhận năng lực kiểm nghiệm.

6.5.3 Các kiểm nghiệm vi khuẩn gây bệnh, đối với sản phẩm tươi sống hoặc chín, sản phẩm ăn liền, phải được tiến hành theo yêu cầu pháp luật.

Diễn giải 6.5.3
Nhà máy phải đảm bảo thực hiện các kiểm nghiệm, kiểm tra tuân thủ luật định của nước xuất khẩu cũng như nước nhập khẩu sản phẩm. Nhà máy cần tham khảo Phụ lục 5 và 6 theo yêu cầu của BAP.

6.5.4 Nhà máy phải có đủ thông tin chi tiết và các chứng nhận năng lực của các phòng thí nghiệm độc lập.

Diễn giải 6.5.4
Nhà máy phải lập danh sách và lưu trữ hồ sơ các phòng kiểm nghiệm dịch vụ. Thông tin của các phòng kiểm nghiệm phải được lưu giữ bao gồm những tiêu chuẩn mà phòng kiểm nghiệm được đánh giá công nhận và danh mục năng lực được công nhận.

7.0 Quản lý truy xuất

7.1 Duy trì việc nhận diện sản phẩm

7.1.1 Tất cả các lô nguyên liệu từ các trại nuôi được chứng nhận (BAP) phải được gắn nhãn đầy đủ và tách biệt khỏi các lô từ các trại nuôi chưa được chứng nhận trong suốt quá trình chế biến.

Diễn giải 7.1.1
Nhà máy phải quy định bằng văn bản đảm bảo nguyên liệu đến từ trang trại được chứng nhận (BAP) và chưa được chứng nhận phải được nhận diện và tách biệt hoàn toàn trên suốt dây chuyền chế biến và phân phối sản phẩm. Điều này được yêu cầu duy trì trong suốt chương trình BAP. Tất cả những sản phẩm đã được chứng nhận phải được ghi nhãn phù hợp (Tham khảo Phụ lục 4 – 1.2.11) để đánh giá về truy xuất nguồn gốc.

7.1.2 Các yêu cầu quản lý phải sẵn có để đảm bảo duy trì sự an toàn, tính pháp lý và chất lượng của các sản phẩm đã được chứng nhận.

Diễn giải 7.1.2
Nhà máy phải có quy định xử lý để đảm bảo duy trì tính an toàn, chất lượng, hợp pháp của sản phẩm đã được chứng nhận (BAP). Quy định này có thể thể hiện trong các thủ tục vận hành, hướng dẫn công việc hoặc chương trình SSOPs.

7.1.3 Nhà máy phải chứng minh khả năng truy xuất sản phẩm và phải duy trì nhận dạng sản phẩm và các dữ liệu truy vết.

Diễn giải 7.1.3
Nhà máy phải tài liệu hóa và chứng minh khả năng truy xuất trong suốt quá trình từ nguyên liệu, phụ gia, bao bì nhập vào, đến quá trình chế biến và xuất thành phẩm. Hồ sơ truy xuất phải được duy trì và lưu trữ cẩn thận. Truy xuất xuôi, truy xuất ngược phải đảm bảo hiệu quả. (tham khảo Phụ lục 4 – 1.2.1 – quản lý truy xuất nguồn gốc).

7.2 Hệ thống truy xuất

7.2.1 Nhà máy phải biên soạn và duy trì các thủ tục, hệ thống truy xuất phù hợp để đảm bảo:

Diễn giải 7.2.1
Nhà máy phải lập thành văn bản thủ tục truy xuất nguồn gốc bao gồm: Tài liệu và hồ sơ được yêu cầu. Lưu trữ hồ sơ Cá nhân hoặc nhóm cá nhân được phân công trách nhiệm Thủ tục thẩm tra hệ thống Hành động yêu cầu thực hiện khi phát hiện sự không phù hợp.

7.2.1.1 Nhận dạng được bất kỳ sản phẩm, nguyên vật liệu hoặc dịch vụ nhập vào.

Diễn giải 7.2.1.1
Nhà máy phải có thủ tục quy định và hồ sơ về các sản phẩm, phụ gia, bao bì và dịch vụ mua hoặc thuê ngoài.

7.2.1.2 Hoàn tất hồ sơ của các mẻ hàng đang chế biến hoặc các lô thành phẩm cuối cùng và bao bì xuyên suốt quá trình sản xuất.

Diễn giải 7.2.1.2
Nhà máy phải tài liệu hóa, lưu trữ và hoàn tất những hồ sơ truy xuất nguồn gốc trong suốt quy trình chế biến.

7.2.1.3 Có đủ hồ sơ của khách hàng và địa điểm giao hàng cho tất cả các loại sản phẩm được cung cấp.

Diễn giải 7.2.1.3
Nhà máy phải tài liệu hóa và lưu giữ hồ sơ bán hàng bao gồm người mua và cảng đến của từng lô sản phẩm bán ra.

7.2.2 Bao bì sơ cấp phải có số nhận dạng lô hàng BAP

Diễn giải 7.2.2
Nhà máy phải đảm bảo bao bì sơ cấp cũng phải mang mã số nhận diện BAP. Bao bì sơ cấp là bao bì mà khách hàng cuối cùng mua ví dụ như bao bì đơn vị bán lẽ.

7.2.3 Nhà máy phải duy trì hồ sơ đầy đủ của các nhà cung cấp (nguyên liệu) bao gồm thông tin tối thiểu về: nguồn con giống, sử dụng kháng sinh trong trại giống và trại nuôi thương phẩm, thông tin nhận dạng ao nuôi.

Diễn giải 7.2.3
Nhà máy phải đảm bảo có đày đủ hồ sơ truy xuất ngược đến trại nuôi và trại giống tối thiểu phải xác nhận được nguồn gốc con giống, việc sử dụng kháng sinh trong suốt quá trình ương và nuôi và cả mã số nhận diện ao nuôi. Nhà máy phải thu thập các chứng chỉ và những thông tin phù hợp khác của nhà cung cấp con giống, thức ăn chăn nuôi để có thể truy vết, kết nối nhũng thông tin ngược đến nguồn gốc.

7.3 Cân bằng khối

7.3.1 Tổng khối lượng của nguyên liệu đầu vào và thành phẩm đầu ra của từng lô phải sẵn có để thẩm tra hiệu quả của thủ tục truy xuất sản phẩm.

.

Diễn giải 7.3.1
Nhà máy phải xem xét truy xuất thông qua cân bằng khối lượng. Khối lượng đầu vào của nguyên liệu và khối lượng thành phẩm đóng gói phải cân bằng cho từng lô. Nhà máy phải xem xét giá trị trung bình của lượng hao hụt cũng như lượng thành phẩm qua quá trình chế biến và đánh giá viên phải thẩm tra sự sẵn có của dữ liệu tính toán cân bằng khối lượng.

7.4 Đội truy xuất

7.4.1 Nhà máy phải bổ nhiệm cho một người hoặc một đội ngũ chịu trách nhiệm về giám sát và duy trì hồ sơ truy vết sản phẩm.

Diễn giải 7.4.1
Nhà máy phải bổ nhiệm, phân công nhiệm vụ cho cá nhân hoặc nhóm cá nhân để duy trì và giám sát hồ sơ về truy xuất nguồn gốc.

7.4.2 Mẫu của từng lô hàng sản xuất phải được bảo quản đông lạnh ít nhất trong vòng 1 năm kể từ khi lô hàng được xuất khỏi nhà máy.

.

Diễn giải 7.4.2
Nhà máy phải lưu giữ ba lô thành phẩm đông lạnh chế biến trong mỗi tháng. Mẫu phải được lưu sau một năm tính từ khi xuất hàng. Lượng mẫu tối thiểu phải là 4 ounce. Sau lưu trữ một năm, mẫu được thải bỏ. Phải có vị trí riêng biệt trong kho để lưu trữ các mẫu phòng khi cần truy xuất hoặc cần tiến hành thêm các kiểm nghiệm.

7.4.3 Các kết quả kiểm nghiệm phân tích vi sinh và hóa chất phải được lưu giữ cho mỗi lô hàng sản xuất.

Diễn giải 7.4.3
Nhà máy phải đảm bảo các kết quả phân tích phải sẵn có và được lưu giữ cẩn thận cho từng lô, mẻ sản phẩm.

7.4.4 Nhà máy phải tham gia chương trình truy xuất nguồn gốc của tiêu chuẩn BAP.

Diễn giải 7.4.4
Điều khoản này được sửa đổi, cho phép nhà máy sử dụng bất cứ hệ thống truy xuất nào đáp ứng được yêu cầu của tiêu chuẩn BAP, hoặc trên mạng hoặc do nhà máy tự thiết lập. Tham khảo Phụ lục 4 và hồ sơ rời "Phụ Lục 4-Hướng Dẫn và Giải Thích Truy Xuất" tháng 11, 2011.

PHỤ LỤC 1

Chú giải thuật ngữ

Công nhận

Là thủ tục mà theo đó một cơ quan, tổ chức có thẩm quyền xác nhận năng lực của cơ quan, tổ chức chứng nhận chuyên trách dịch vụ chứng nhận sự tuân thủ một bộ tiêu chuẩn quốc tế bất kỳ.

Cơ quan công nhận

Là tổ chức có quyền công nhận chính thức năng lực của một tổ chức chứng nhận chuyên trách dịch vụ chứng nhận.

Chất gây dị ứng (Dị ứng nguyên)

Thực phẩm gây một phản ứng có hại tức thì do phản ứng miễn dịch của cơ thể.

Đánh giá Kết hợp

Xem xét có hệ thống, đúng chức năng, những hoạt động hay kết quả liên quan có phù hợp với một chuẩn mực đã được xác nhận; bằng cách đó tất cả các yếu tố trong chuẩn mực sẽ được xem xét qua sổ tay (hướng dẫn) của đơn vị được đánh giá, các thủ tục liên quan cùng với đánh giá cơ sở sản suất.

Đánh giá viên

Cá nhân được đào tạo để thực hiện một cuộc đánh giá hoặc trên danh nghĩa của một tổ chức chứng nhận.

Chứng nhận

Là quá trình thực hiện bởi cơ quan đánh giá chứng nhận, căn cứ vào đánh giá những bằng chứng trên văn bản, tương thích cũng như những hoạt động để xác nhận sự phù hợp với các quy định của hệ thống quản lý an toàn thực phẩm.

Cơ quan chứng nhận

Tổ chức cung ứng dịch vụ chứng nhận, đã được cơ quan công nhận đánh giá năng lực.

Tiêu chuẩn chứng nhận

Là tài liệu quy chuẩn, lập nên bởi sự đồng thuận của một tổ chức đã được công nhận, tài liệu này đưa ra những quy định, hướng dẫn đặc thù của những hoạt động hoặc kết quả hoạt động để thực hiện nhằm đạt được mức tốt nhất trong điều kiện sẵn có.

Hệ thống chứng nhận

Là hệ thống với những quy định, thủ tục vá cách quản lý riêng để tiến hành đánh giá chứng nhận

Xung đôt quyền lợi

Khi Cơ quan chứng nhận và đánh giá viên đều ở vị trí được tin cậy để đưa ra các phán quyết trên danh nghĩa của một tổ chức thứ ba, lại có cùng quyền lợi hoặc nghĩa vụ (về mặt tài chính hoặc vấn đề khác) đối với đơn vị được đánh giá và điều này có ảnh hưởng đến phán quyết của họ.

Đánh giá

Xem xét cơ sở sản xuất để kiểm tra xác nhận sự phù hợp của nó đối với các quy định của một chuẩn mực.

Phân tích mối nguy và kiểm soát những điểm tới hạn (HACCP)

Là phương thức tiếp cận mang tính phòng ngừa - có hệ thống - đối với an toàn thực phẩm và dược phẩm, chỉ ra được các mối nguy sinh học, hóa học và vật lý để ngăn chặn hơn là để kiểm tra trên sản phẩm cuối cùng. HACCP được áp dụng trong công nghiệp thực phẩm nhằm xác định các mối nguy an toàn thực phẩm đáng kể để từ đó các biện pháp hữu hiệu có thể được thực hiện tại các điểm kiểm soát trọng yếu nhằm loại trừ hoặc làm giảm nguy cơ xảy ra các mối nguy đã được nhận dạng

Sự không phù hợp

Sự chệch hướng của một sản phẩm hoặc một quy trình so với quy định cụ thể, sự không đáp ứng hoặc không thực hiện, không duy trì một hoặc nhiều yếu tố có tính bắt buộc của hệ thống quản lý, hoặc một tình huống mà bằng chứng khách quan cho thấy dấu hiệu nghi ngờ về sự phù hợp của nhà cung cấp.

Giám sát

Đánh giá tiếp theo để thẩm tra giá trị của chứng nhận đã được cấp phát.

PHỤ LỤC 2 (Không thuộc phần Quản lý An toàn thực phẩm)

GAA BAP: Phần Quản lý trách nhiệm xã hội

1.0 Mối quan hệ với công nhân

Nhà máy có các chính sách và hệ thống để duy trì An Toàn Lao Động và xây dựng mối quan hệ tốt với công nhân.

1.1 Lương và hợp đồng

1.1.1 Nhà máy phải đảm bảo công nhân được trả tối thiểu bằng mức lương tối thiểu bao gồm cả các khoản phụ cấp theo đúng luật lao động của quốc gia và địa phương.

1.1.2 Nhà máy phải tuân thủ thực hiện quy định thời gian làm việc của quốc gia.

1.1.3 Nhà máy phải tuân thủ luật lao động của quốc gia về việc trả lương làm thêm giờ, nghỉ phép đối với những giờ hoặc ngày làm việc ngoài quy định của quốc gia.

1.1.4 Nhà máy phải tuân thủ luật lao động đối với trẻ em của quốc gia

1.1.5 Nhà máy chỉ thuê mướn những công nhân có hồ sơ cá nhân hợp pháp.

1.1.6 Trường hợp áp dụng được, Nhà máy phải cung cấp bữa ăn bổ dưỡng và tương xứng với tập quán ăn uống của địa phương.

Diễn giải
Để nhận được chứng nhận BAP, Ban lãnh đạo nhà máy phải chứng tỏ sự tuân thủ cả với luật lao động và cam kết an toàn lao động. Các nhà máy được chứng nhận phải cung ứng mức lương theo luật định, môi trường làm việc an toàn cũng như nỗ lực vượt các mức so với quy định tối thiểu. Nhà máy phải có trách nhiệm cung cấp những điều kiện làm việc thỏa mái, an toàn và đào tạo cho công nhân về an toàn lao động. Hầu hết những sản phẩm nuôi trồng và chế biến xuất khẩu sang EU và Hoa kỳ là từ các quốc gia nhiệt đới nơi mức lương cũng như những luật lao động không được tuân thủ nghiêm ngặt. Vì các nhà máy chế biến có thể là nơi chính cung cấp những cơ hội việc làm, họ nên duy trì mối quan hệ tốt không chỉ với công nhân mà còn với cả cộng động nơi nhà máy hoạt động. Nhà máy phải tuân thủ: Những quy định về lương và phụ cấp Luật quốc gia về lao động trẻ em và Chỉ thuê mướn những công nhân có hồ sơ cá nhân hợp pháp. Ở một vài quốc gia, việc nhà máy cung cấp bữa ăn cho công nhân rất cần thiết,. Trong những trường hợp này, dịch vụ phải cung cấp những thực phẩm bổ dưỡng cho công nhân với thực phẩm được tàng trữ và chế biến theo cách thức có trách nhiệm. Nước uống an toàn phải luôn sẵn có cho công nhân làm việc tại nhà máy.

PHỤ LỤC 3 (Không thuộc phần Quản lý An toàn thực phẩm)

GAA BAP: Quản lý nước xả thải

1.0 Hồ sơ nước xả thải

1.1 Tối thiểu, Nhà máy phải có kết quả kiểm tra số liệu nước xả thải của 3 tháng, xả vào các nguồn nước tự nhiên (sông, suối, kênh, cửa biển,).

1.1.2 Kết quả kiểm tra chất lượng nước xả thải phải phù hợp theo tiêu chuẩn của BAP. Xem bảng bên dưới :

Chỉ tiêu	**Giá trị ban đầu**	**Giá trị cuối (Sau 5 năm)**	**Tần suất**
pH (đơn vị tiêu chuẩn)	6.0-9.5	6.0-9.0	Tháng
Tổng chất lắng lơ lửng (mg/L)	≤ 100	≤ 50	3 tháng
Photphorus hòa tan (mg/L)	≤ 5	≤ 3	Tháng
Tổng N – NH_3 (mg/L)	≤ 10	≤ 5	3 tháng
Nhu cầu Oxy sinh học (BOD^5_{20}) (mg/L)	≤ 50	≤ 30	3 tháng
Dầu mỡ (mg/L)	≤ 10	≤ 7	3 tháng
Độ mặn Nước có hàm lượng muối < 1 ppt hoặc độ dẫn điện < 1,500 µmhos/cm được xem là nước ngọt.	Không xả thải nước có hàm lượng muối > 1.5ppt	Không xả thải nước có hàm lượng muối > 1.0ppt	

1.1.3 Nhà máy phải trình hồ sơ báo cáo cho cơ quan chứng nhận số liệu trung bình hàng năm của nước thải đổ vào nguồn tự nhiên (“nguồn nước tiếp nhận”) suốt năm vừa qua. Bao gồm:

1.1.3.1 pH (đơn vị tiêu chuẩn)

1.1.3.2 Tổng chất lắng lơ lửng (mg/L)

1.1.3.3 Tổng N – NH_3 (mg/L)

1.1.3.4 Photphorus hòa tan (mg/L)

1.1.3.5 Nhu cầu Oxy sinh học – BOD^5 (mg/L)

1.1.3.6 Dầu mỡ (mg/L)

1.1.4 Nhà máy phải báo cáo khối lượng nước thải (nước chế biến chưa qua xử lý) của ngày lấy mẫu kiểm.

1.1.5 Nhà máy cũng phải báo cáo khối lượng nước thải, bất kể thải vào nguồn nào, của ngày mà mẫu nước thải được lấy kiểm.

1.1.6. Nhà máy phải xả bỏ nước chế biến, nước thải sinh hoạt theo cách có trách nhiệm, không làm ô nhiễm, gây mùi hoặc lây lan dịch bệnh. Các thông số đo lường chất lượng nước thải của nhà máy thải vào nguồn tự nhiên phải tuân thủ luật định của quốc gia hoặc của các chuẩn mực BAP tùy tiêu chuẩn nào nghiêm ngặt hơn. Nhà máy phải luôn tuân thủ những chuẩn mực này để duy trì giấy chứng nhận.

Diễn giải
Khi tiến hành lấy mẫu, nhà máy phải ghi chú khối lượng của nước cấp dùng chế biến (nước chế biến chưa xử lý) và khối lượng nước thải xả sau khi đã xử lý. Nhà máy phải thực hành quản lý tốt nhất để xử lý chất thải đạt hoặc vượt mức yêu cầu tiêu chuẩn công nghiệp của quốc gia mà nhà máy hoạt động. Nhà máy không được phép xả lượng nước thải vượt mức cho phép vào hệ thống xử lý công cộng/ thành phố hoặc làm ô nhiễm nguồn nước tự nhiên mà nhà máy xả thải vào. Trong trường hợp này "lượng xả thải được phép" được quy định bởi cơ quan có thẩm quyền và không thuộc tiêu chí quy định của BAP. Đối với các nhà máy tự xử lý nước/ chất thải bằng hệ thống hồ lắng hoặc các bể oxy hóa, nước được đưa vào hệ thống cống, đường mương hoặc bể chứa theo cách không gây ra sự giảm cấp, thiệt hại điều kiện xung quanh. Để loại trừ nguy cơ lây lan dịch bệnh từ hệ thống xả thải vào nguồn nước tự nhiên, nhà máy phải chặn lấy đi chất rắn và lưu giữ nước thải trong bể sục khí trước khi thải bỏ. Công đoạn này cũng cần kiểm soát mùi hôi. Nhà máy phải xem xét chất lượng nước thải đạt mọi yêu cầu của tiêu chuẩn. Nhà máy xả bỏ nước thải vào nguồn tự nhiên phải được sự chấp thuận của cơ quan chức năng có thẩm quyền và kết quả kiểm chứng minh được nước thải đạt yêu cầu. Mẫu nước thải phải được lấy ở giai đoạn nhà máy đang hoạt động. Khi nhà máy có hợp đồng với một cơ sở có chức năng, được cấp phép của chính phủ về xử lý và xả thải nước thải đã qua xử lý, nhà máy sẽ không chịu trách nhiệm về chất lượng nước xả thải của mình miễn là nhà máy không tự ý xả thải ra ngoài công cộng. Đánh giá viên phải thẩm định hợp đồng của nhà máy xử lý nước thải (tư nhân hoặc của nhà nước) về tính hiệu lực hiện hành và được sự chấp thuận của chính quyền địa phương. Nếu nhà máy không xả nước thải vào nguồn nước công cộng hoặc nguồn nước tự nhiên xung quanh, nhà máy cũng phải tuân thủ điều khoản này.

PHỤ LỤC 4 (Không thuộc phần Quản lý An toàn Thực Phẩm)

GAA BAP: Các yêu cầu Quản lý truy xuất nguồn gốc

Phụ lục này áp dụng cho tất cả các nhà máy tham gia chương trình BAP (1,2,3 và 4 sao)

1.0 Yêu cầu chung

1.1 Nhà máy phải thực hiện một quy trình lưu giữ hồ sơ có khả năng cung cấp dữ liệu chính xác, có hệ thống và nhanh chóng; cá nhân hoặc nhóm nhân sự, đã được đào tạo, chịu trách nhiệm thu thập thông tin chính xác và đây đủ nhằm đáp ứng được mọi yêu cầu của công tác truy xuất nguồn gốc.

1.2 Nếu quy trình lưu giữ hồ sơ truy xuất của nhà máy chỉ bao gồm hồ sơ, tài liệu, biểu mẫu và sổ ghi chép thì tất cả thông tin, dữ liệu phải được chuyển vào cơ sở dữ liệu trên máy tính hoặc bảng tinh (Excel) để có thể truyền tải và thẩm tra được dưới dạng thông tin, dữ liệu điện tử.

1.3 Ngược lại, nếu nhà máy đang sử dụng chương trình truy xuất trực tuyến, tất cả mọi sổ tay ghi chép, biểu mẫu, hồ sơ và tài liệu phải được lưu giữ để đối chiếu thẩm tra thông tin qua hệ thống điện tử.

1.4 Các thủ tục quản lý của nhà máy được thực hiện để duy trì việc nhận diện và tách biệt các lô nguyên liệu, trên hồ sơ ghi chép và trong thực tế, từ tiếp nhận, tồn trữ, xử lý và sản xuất.

1.5 Tại các nhà máy 2 sao: các lô nguyên liệu tiếp nhận từ các trại nuôi được chứng nhận BAP không được tồn trữ, trộn lẫn hay đưa vào sản xuất chung với các lô nguyên liệu khác tiếp nhận từ những trại nuôi chưa chứng nhận (BAP).

1.6 Tại các nhà máy 3 và 4 sao: ngoài quy định ở 1.5, hệ thống truy xuất phải chứng minh được rằng tôm bột hoặc con giống của trại ương và thức ăn đều được tiếp nhận từ những cơ sở đã được chứng nhận BAP và đã không được trộn lẫn hay tráo đổi ở bất cứ thời điểm nào.

1.7 Hộp và thùng phải được ghi nhãn mác rỏ ràng, chính xác kể cả nhản mác được yêu cầu bởi luật pháp nước sở tại và nước nhập khẩu. Bao bì sơ cấp, tiếp xúc trực tiếp với sản phẩm thủy sản phải được ghi rõ mã số nhận diện của lô.

1.8 Hồ sơ giám sát kiểm nghiệm vi sinh và hóa chất phải sẵn có cho từng lô sản phẩm.

2.0 Các thành phần Truy Xuất

Tất cả các cơ sở, tham gia chương trình BAP, phải lưu giữ hồ sơ với thông tin chính xác của mọi vật tư, nguyên vật liệu nhập vào và của mọi thành phẩm xuất ra khỏi nhà máy. Để chứng minh khả năng truy xuất nguồn gốc sản phẩm, tất cả những thông tin sau đây phải được lưu giữ:

2.1 Nhà máy chế biến phải lưu giữ hồ sơ thông tin của tất cả các trại nuôi cung cấp nguyên liệu tôm, cá (nguyên liệu đầu vào) để xác nhận:

- Nguồn gốc của tôm bột hoặc cá giống
- Thức ăn sử dụng,
- Các báo cáo sử dụng hóa chất,
- Kết quả kiểm nghiệm vi sinh, kháng sinh và hóa chất của sản phẩm thủy sản,
- Phương thức sản xuất (ao, lồng, bè hoặc hồ chứa),
- Ngày tiếp nhận và số lô nhận (theo từng ao hoặc đơn vị nuôi),

- Trọng lượng của từng lô,
- Đơn vị tính trọng lượng và tổng trọng lượng tịnh (để tính toán cân bằng khối),
- Mã số lô, và
- (Số) hồ sơ vận chuyển tôm bột, cá giống.

* Các cơ sở 2 sao phải tách biệt nguyên liệu được chứng nhận BAP và nguyên liệu không chứng nhận và lưu giữ hồ sơ để chứng minh chỉ sử dụng nguyên liệu từ trại nuôi đã được chứng nhận cho sản phẩm BAP.

* Các cơ sở 3 sao phải có hồ sơ chứng minh trại nuôi đã sử dụng tôm bột của trại ương được chứng nhận BAP và đã không sử dụng tôm bột hoặc cá giống của các trại ương chưa được chứng nhận cho sản phẩm BAP.

* Các cơ sở 4 sao phải có hồ sơ chứng minh chỉ có thức ăn của các nhà máy đã được chứng nhận BAP được sử dụng và thức ăn của các nhà máy khác đã không được sử dụng hoặc trộn lẫn với sản phẩm BAP.

2.1.1 Nhà máy chế biến phải lập hồ sơ lưu giữ tất cả mọi dử liệu thông tin của các vật tư nhập và sử dụng để sản xuất thành phẩm (bao gồm nguyên liệu, bao bì và hóa chất phụ gia) để xác nhận được nguồn gốc truy xuất:

- Đơn vị cung ứng,
- Số hợp đồng, hóa đơn,
- Mã số lô hàng,
- Đơn vị đo lường và trọng lượng tiếp nhận (để tính toán cân bằng khối),
- Ngày tiếp nhận,
- Mô tả chi tiết (ví dụ: màn poly 3mm, sodium tripolyphospate, bột áo, bột mì…),
- Thông tin trên nhãn mác (kể cả của phụ gia),
- Mã số lô hàng do nhà máy ấn định (nếu cần thiết phải khác với mã số sẳn có),
- Vị trí lưu trữ, cất giữ.

2.2 Nhà máy phải duy trì hồ sơ của các lô hàng thành phẩm được sản xuất để xac nhận được:

- Số BAP cùa nhà máy,
- Mã số lô,
- Ngày sản xuất,
- Dây chuyền và ca sản xuất,
- Chủng loài (tên thương mại và tên khoa học),
- Cỡ,
- Xuất xứ,
- Dạng sản phẩm,
- Đơn vị đo lường và tổng trọng lượng tịnh (để tính cân bằng khối),
- Đơn vị dùng trong giao dịch thương mại,
- Nhãn mác chính xác cho các dữ liệu trên và - phụ gia, hướng dẫn xử lý, địa chỉ hoặc số đăng ký của nhà máy, khối lượng, nguồn và những thông tin nhận diện cho nguyên liệu (tôm, cá…tiếp nhận từ trại nuôi nào, khi nào-nếu áp dụng được),
- Số lượng và thông tin nhận diện của các loại phụ gia sử dụng (bột, gia vị ...) cho từng lô thành phẩm,

- Số lượng và thông tin nhận diện của các loại hóa chất sử dụng (phosphate hoặc sulfite) cho từng lô thành phẩm,
- Số lượng và thông tin nhận diện của các loại bao bì sử dụng cho lô hàng.

2.3 Nhà máy phải duy trì hồ sơ xuất hàng cho từng lô thành phẩm bao gồm:

- Mã số nhận diện của từng đợt sản xuất lô hàng,
- Vị trí kho hàng,
- Phương thức vận chuyển giao hàng, công ty giao nhận và ngày giao hàng,
- Tên của nhà vận chuyển, số seal hoặc số container, số vận đơn,
- Thông tin khách hàng: tên, địa chỉ, số dơn đặt hàng, hóa đơn,
- Chi tiết các mặt hàng trong lô hàng đã giao: chủng loài, sản phẩm, số lượng, trọng lượng, cở và các mã số nhận diện của từng loại.

3.0 Hệ thống Quản lý

Theo các yêu cầu trong Khoản 2 nêu trên và trong Phần 7 (Quản lý Truy Xuất) An Toàn Thực Phẩm-Tiêu chuẩn BAP, hệ thống Truy Xuất của nhà máy phải lưu giữ tất cả các dữ liệu, thông tin liên quan đến nguyên vật liệu, vật tư nhập vào, thành phẩm xuất ra bao gồm: nguyên liệu-nguồn gốc, trại nuôi, ngày tiếp nhận, vật tư bao bì, hóa chất, phụ gia; thông tin sản xuất, thông tin khách hàng…

3.1 Một hệ thống truy xuất hửu hiệu phải sẳn có để cho phép truy xuất xuôi hoặc ngược một cách chính xác và nhanh chóng đến từng thành phần đã được tiếp nhận để sản xuất ra thành phẩm, quá trình chế biến, đến mọi thông tin liên quan thành phẩm-thời điểm, địa điểm giao hàng và khách hàng.

3.2 Số lần thực hiện truy xuất tối thiểu, đánh giá viên thực hiện trong quá trình đánh giá chứng nhận, được quy định như bên dưới. Kết quả truy xuất sẽ minh chứng sự tuân thủ tiêu chuẩn BAP.

Số lượng bài tập về truy xuất nguồn gốc sẽ được thực hiện bởi đánh giá viên BAP

Quy mô nhà máy	Số lượng truy xuất xuôi	Số lượng truy xuất ngược
Nhỏ và vừa (dưới 4999 tấn/ năm)	1	1
Lớn (5000 tấn/ năm trở lên)	1	2

3.3 Cân bằng khối, nhà máy phải lưu giữ hồ sơ cho phép xác nhận khối lượng vật tư nhập (nguyên vật liệu đầu vào) đối chiếu với khối lượng thành phẩm (đầu ra) ở bất kỳ thời điểm nào. Tính toán cân bằng khối –so sánh đầu vào, đầu ra- phải ghi nhận rõ các hệ số chuyển đổi (định mức thu hồi, tỷ lệ thất thoát, tỷ lệ phụ gia sử dụng…)

3.4 Trong quá trình đánh giá chứng nhận nhà máy, đánh giá viên sẽ thực hiện tính toán cân bằng khối cho cả năm (vừa qua). Việc tính toán cân bằng khối chung này nhằm mục đích so sánh khối lượng của các chủng loài - đã được chứng nhận BAP – với tổng khối lượng nguyên liệu (đầu vào) và tổng khối lượng thành phẩm (đầu ra). Kết quả tính toán sẽ chứng minh đươc sự tuân thủ tiêu chuẩn (BAP) với những só liệu hợp lý. Yêu cầu tính toán cân bằng khối chỉ áp dụng đối với các nhà máy đánh giá chứng nhận lại, không áp dụng với các nhà máy được đánh giá lần đầu.

PHỤ LỤC 5 (Không thuộc phần Quản lý An toàn thực phẩm)

GAA BAP: Hướng dẫn kiểm nghiệm sản phẩm

1.0 KIỂM NGHIỆM SẢN PHẨM – YÊU CẦU VỀ THẨM TRA
Các mẫu thành phẩm lấy ngẫu nhiên được phân tích chỉ tiêu vi sinh vật lây nhiễm và dư lượng kháng sinh bởi cả nhà máy và phòng kiểm nghiệm độc lập để thẩm tra việc kiểm soát của nhà máy là hiệu quả và thành phẩm đảm bảo an toàn thực phẩm và bổ dưỡng.

1.1 LÝ DO CỦA QUY ĐỊNH
Khi kinh doanh sản phẩm ăn liền, nhà chế biến thực phẩm phải đảm bảo với khách hàng về sản phẩm họ sản xuất là an toàn và bổ dưỡng. Các chương trình, được xây dựng bởi Tổ chức Lương-Nông Thế Giới (FAO), Tổ chức Nông nghiệp khối EU, Cơ quan Quản lý Thực phẩm và Dược phẩm Hoa kỳ (USFDA) và nhiều tổ chức khác, yêu cầu các nhà chế biến phải thực hiện kế hoạch và kiểm soát việc duy trì an toàn thực phẩm.

Thẩm tra là quá trình xem xét đánh giá đảm bảo kế hoạch an toàn thực phẩm nhà máy hoạt động có hiệu quả. Thẩm tra theo yêu cầu BAP, yêu cầu lấy mẫu thành phẩm ngẫu nhiên và gửi phân tích tại phòng thử nghiệm độc lập để xem xét tính tuân thủ với yêu cầu tiêu chuẩn. Việc phân tích phải bao gồm các chỉ tiêu vi sinh vật gây bệnh cũng như dư lượng kháng sinh và các hóa chất.

Để giảm chi phí và tăng hiệu quả, cho phép thực hiện phép phân tích hai bước phân cấp. Phần lớn mẫu được phân tích bằng "kiểm tra sàng lọc nhanh" bởi các phòng thử nghiệm trong nước được công nhận ISO. Danh sách các phòng thử nghiệm độc lập được chấp nhận phải được đưa lên trang web của BAP.

Tần suất và quy trình kiểm có thể được bổ sung, các chỉ tiêu khác cũng có thể được thêm vào nếu cần, thông báo sẽ được cập nhật trên trang web của BAP.

1.2 THỰC HIỆN
Phân tích sản phẩm được thực hiện qua ba bước.

1.2.1 Trước khi chứng nhận – Nhà máy lấy mẫu.

1.2.1.1 Trước khi chứng nhận, nhà máy phải đảm bảo rằng có 5 lô mỗi dạng sản phẩm của 6 tháng liên tục trước đó đã được kiểm các chỉ tiêu vi sinh liệt kê trong Phụ lục 5 & 6 cho sản phẩm sống và chín. Việc kiểm nghiệm được thực hiện tại phòng kiểm nghiệm đạt yêu cầu của nhà máy hoặc tại phòng kiểm nghiệm độc lập được công nhận. Kết quả kiểm phải sẵn có trong suốt thời gian đánh giá.

1.2.1.2 Một mẫu tổ hợp lại gửi kiểm kháng sinh như trong mô tả sản phẩm sống (Phụ lục 5 – 1.4) tại phòng thử nghiệm độc lập và kết quả phải sẵn có trong suốt thời gian đánh giá

1.2.1.3 Một lô được định nghĩa như là một mẻ tôm được sản xuất hoặc cá được thu hoạch trong cùng một ngày hoặc một ca sản xuất.

1.2.1.4 Như đã xác định trong bảng đính kèm, các chỉ tiêu kiểm yêu cầu đối với sản phẩm sống và chín phải được thực hiện bởi phòng kiểm nghiệm độc lập được công nhận và kết quả phải được lưu giữ.

1.2.1.5 Nhà máy chịu trách nhiệm thanh toán các chi phí kiểm nghiệm liên quan đến chứng nhận.

1.2.2 Trong thời gian đánh giá – Đánh giá viên lấy mẫu

Trong quá trình đánh giá nhà máy, giám sát viên, đánh giá viên hoặc nhân viên phòng kiểm nghiệm, được BAP giao quyền, sẽ lấy mẫu thành phẩm và trực tiếp gửi mẫu đến kiểm tại phòng kiểm nghiệm đạt tiêu chuẩn ISO 17025.

Thêm vào đó, đánh giá viên phải thẩm tra việc nhà máy đã hoàn tất thực hiện kiểm cho 5 lô thành phẩm như đã yêu cầu tại 1.2.1.1 đối với chỉ tiêu vi sinh và một mẫu tổ hợp kiểm chỉ tiêu kháng sinh như ở 1.1.1.2.

1.2.2.2 Đánh giá viên lấy 3 mẫu mỗi dạng sản phẩm. Đánh giá viên phải lấy mẫu bao gồm: 3 mẫu từ 3 lô khác nhau đối với mỗi dạng sản phẩm cơ bản (3 sống, 3 chín, 3 tẩm bột). Nếu nhà máy chỉ sản xuất sản phẩm sống và chín, 3 mẫu mỗi loại sản phẩm sẽ được lấy và gửi kiểm.

1.2.2.3 Bản gốc của kết quả kiểm phải chuyển trực tiếp đến cơ quan chứng nhận, nhà máy lưu giữ bảng sao. Kết qủa kiểm được lưu giữ làm hồ sơ chứng nhận. Chi phí thử nghiệm do nhà máy chi trả.

1.2.3 Khi đã được chứng nhận – Nhà máy phải thực hiện việc giám sát liên tục.

1.2.3.1 Khi nhà máy đã được chứng nhận, việc kiểm tra thử nghiệm đối với các chỉ tiêu kháng sinh yêu cầu của sản phẩm phải được đảm bảo tuân thủ.

1.2.3.2 Tần suất kiểm tra ban đầu là hàng tháng nhưng giảm dần qua thời gian nếu kết quả kiểm nằm trong giới hạn cho phép. .

1.2.3.3 Khi kết quả tổng hợp của 6 tháng liên tục là âm tính, tần suất kiểm có thể giảm xuống từng quý cho từng dạng sản phẩm của từng chủng loài.

1.2.3.4 Với kiểm nghiệm phân tích kháng sinh, một mẫu tổ hợp sản phẩm sống được gửi kiểm tại phòng kiểm nghiệm độc lập với tần suất hàng quý.

1.2.3.5 Với tái đánh giá chứng nhận, nếu nhận thấy kết quả kiểm là âm tính trong suốt 12 tháng, 1 mẫu tổ hợp sẽ được gửi với tần suất 2 lần trong năm đối với mỗi dạng sản phẩm.

1.2.3.6 Nếu có phát hiện dương tính, tần suất kiểm phải quay lại duy trì hàng tháng với chỉ tiêu đã phát hiện, và tổ chức BAP yêu cầu kiểm xác nhận lại phòng thử nghiệm đạt chứng nhận ISO 17025, nơi sẽ gửi bản gốc kết quả kiểm đến văn phòng BAP.

1.2.3.7 Việc lấy mẫu và tổ hợp mẫu chỉ được thực hiện bởi cá nhân được đào tạo phù hợp để tránh lây nhiễm vào sản phẩm.

1.2.3.8 Nếu nhà máy đã có phòng kiểm nghiệm được trang bị thỏa đáng và nhân viên kiểm nghiệm được đào tạo phù hợp, kiểm tra thử nghiệm giám sát có thể thực hiện tại nhà máy. Cách khác, nhà máy có thể gửi mẫu thẩm tra đến phòng kiểm nghiệm độc lập.

1.2.3.9 Kiểm tra thử nghiệm chỉ tiêu vi sinh vật gây bệnh có thể thực hiện tại phòng thử nghiệm nhà máy hoặc phòng thử nghiệm độc lập được công nhận. Danh mục các chỉ tiêu vi sinh yêu cầu được thể hiện ở Phụ lục 5 & 6.

1.2.3.10 Tất cả kết quả các kiểm tra thử nghiệm phải được lưu giữ và sẵn có. Tổ chức BAP bảo lưu quyền được xem xét tất cả các kết quả kiểm của nhà máy.

1.3 QUY TRÌNH LẤY MẪU: SẢN PHẨM TÔM ĂN LIỀN

Một cách vô trùng, chọn ngẫu nhiên 30 mẫu, lấy 25g từ mỗi mẫu. Cũng một cách vô trùng, gom 30 túi mẫu (mỗi túi 25g) thành 2 mẫu (375g mỗi mẫu tổ hợp) gửi kiểm. Các mẫu phải được ghi rõ mã số lô và tên sản phẩm. Cách thức phân tích sẽ bao gồm phương pháp kiểm nhanh tại nhà máy hoặc phòng kiểm nghiệm khu vực đối với chỉ tiêu vi sinh và dư lượng kháng sinh.
Kiểm nghiệm xác nhận sẽ được thực hiện bởi phòng kiểm nghiệm tham chiếu khu vực được BAP chấp thuận, áp dụng những thường quy kiểm được Cơ quan bảo vệ môi trường và Cơ quan thực phẩm và Dược phẩm Hoa kỳ quy định trog tài liệu hướng dẫn.

Kết quả phân tích sẽ được lưu trữ và truy xuất theo mã số lô tương ứng. Các số liệu thẩm tra phải được duy trì và sẵn có theo yêu cầu của tổ chức BAP, tổ chức bảo lưu quyền thực hiện đánh giá bất ngờ với chi phí của tổ chức. Nếu có phát hiện kết quả dương tính, nhà máy phải nhanh chóng thực hiện hành động khắc phục cho những lô cụ thể và tạm thời tăng cường tần suất kiểm tra.

Trong những trường hợp như vậy, nhà máy phải sẵn có và trình những bằng chứng về nguyên nhân, hành động khắc phục nếu được yêu cầu. Tổ chức BAP bảo lưu quyền xóa bỏ tình trạng chứng nhận của nhà máy nếu kết quả thẩm tra vượt ngoài giới hạn cho phép.

Trong thời gian thực hiện hành động khắc phục cho sản phẩm bị phát hiện nhiễm, nhà máy được xem như trong giai đoạn thử thách và logo BAP không được thể hiện trên bao bì sản phẩm của nhà máy.

Tổ chức BAP sẽ định kỳ xem xét tần suất lấy mẫu, chỉ tiêu kiểm, thường quy thẩm tra để đảm bảo an toàn sản phẩm. Nếu cần thiết, nhà máy phải thực hiện những thay đổi đối với những thủ tục tỏ ra kém hiệu quả.

1.4 Hướng dẫn kiểm tra kiểm nghiệm đối với chương trình thẩm tra sản phẩm.

Phòng kiểm nghiệm và các thường quy kiểm soát chất lượng áp dụng phải tuân thủ các thủ tục của EPA và FDA như được quy định trong tài liệu hướng dẫn.

Lấy mẫu thành phẩm và phân tích bằng phương pháp kiểm nhanh sàng lọc có thể được thực hiện tại phòng kiểm nghiệm được công nhận của khu vực và kiểm xác nhận khi có yêu cầu phải được thực hiện tại phòng kiểm nghiệm được chấp thuận bởi Tổ chức quản lý BAP

Tổ chức BAP sẽ định kỳ xem xét tần suất lấy mẫu, chỉ tiêu kiểm, thường quy thẩm tra để đảm bảo an toàn thực phẩm và khi cần, nhà máy phải thay đổi những thủ tục, thường quy đã cho thấy sự không thỏa đáng.

Hướng dẫn thử nghiệm áp dụng hiện hành cho thẩm tra sản phẩm được thể hiện trong bảng dưới đây.

Phụ lục 5

Các chỉ tiêu kiểm quy định – Sản phẩm thủy sản sống

Chỉ tiêu	Giới hạn	Phương pháp được chấp nhận
Fecal coliforms	< 20 CFU/g	BAM, AOAC
Staphylococcus Aureus	Dương tính Độc tố đường ruột của Staphylococcus hoặc Staphylococcus aureus < 10^4/g (MPN)	BAM, AOAC
Salmonella sp.	Sự hiện diện của vi khuẩn	BAM, AOAC, FSIS
Chloramphenicol	Giới hạn phát hiện, 0.3 pbb	Biopharm Ridascreen ELISA*
Nitrofurans	Giới hạn phát hiện thành phần/ nhóm metabolites , 1.0 pbb	Biopharm Ridascreen ELISA*
Malachite Green, Leucomalachite Green (for finfish) Fluroquinolones/Quinolones	Giới hạn phát hiện, 2.0 ppb	LC/MSn or LC/VIS HPLC/MS/MS
Sarafloxacine	Giới hạn phát hiện, 1.25 ppb	HPLC/MS/MS
Ciprofloxacine	Giới hạn phát hiện , 1.25 ppb	HPLC/MS/MS
Endrofloxacine	Giới hạn phát hiện , 1.25 ppb	HPLC/MS/MS
Flumequine	Giới hạn phát hiện 2.5 ppb	HPLC/MS/MS (HPLC-FLD)
Oxolinic acid	Giới hạn phát hiện 2.5 ppb	HPLC/MS/MS (HPLC-FLD)

*Kiểm nhanh sàng lọc ban đầu bằng Ridascreen quick test và sắc khí LC/MS/MS để xác nhận nếu dương tính.

CFU/g = Số Đơn vị khuẩn lạc/ gram mẫu
MPN = Số có xác suất lớn nhất
BAM = Sổ tay phân tích vi sinh vật
AOAC = Hiệp hội các nhà phân tích Hóa
FSIS = An toàn thực phẩm và Dịch vụ thanh tra
ELISA = Miễn dịch cạnh tranh kháng nguyên kháng thể có enzyme gắn kết kháng nguyên
LC/MS/MS = Sắc ký lỏng khối phổ, đầu dò 2 lần MS/MS.
LC/MSn = Sắc lý lỏng khối phổ, n lần MS
LC/VIS = Sắc ký lỏng/ VIS
HPLC = Sắc ký lỏng hiệu năng

Ghi chú: Elisa, Rediscreen và những phương pháp kiểm nhanh khác chỉ là kiểm sàng lọc, không chấp nhận cho việc kiểm thẩm tra.

Các chỉ tiêu kiểm quy định – Sản phẩm thủy sản ăn liền sống và chín.

Chỉ tiêu	Giới hạn	Phương pháp được chấp nhận
Fecal coliforms	< 10 CFU/g	BAM, AOAC
Escherichia coli	Enterotoxigenic E. coli (ETEC) = 1 x 10^3 ETEC/g, LT or ST positive; Generic E. coli < 5 CFU/g	BAM, AOAC
Staphylococcus Aureus	Dương tính với độc tố đường ruột staphylococcal hoặc S. aureus ≤ 10^4/g (MPN)	BAM, AOAC
Salmonella sp.	Sự hiện diện của vi khuẩn	BAM, AOAC
Listeria monocytogenes	Sự hiện diện của vi khuẩn	BAM, AOAC
Chloramphenicol	Giới hạn phát hiện	Biopharm Ridascreen (ELISA)*
Nitrofurans	Giới hạn phát hiện của thành phần metabolites	Biopharm Ridascreen (ELISA)*
Malachite Green, Leucomalachite Green (finfish)	Giới hạn phát hiện	HPLC/MS/MS LC/MSn Or LC/VIS

*Kiểm nhanh sàng lọc ban đầu bằng (Ridascreen quick test) và sắc ký (LC/MS/MS) để xác nhận nếu dương tính

CFU/g = Số Đơn vị khuẩn lạc/ gram mẫu
MPN = Số có xác suất lớn nhất
BAM = Sổ tay phân tích vi sinh vật
AOAC = Hiệp hội các nhà phân tích Hóa
FSIS = An toàn thực phẩm và Dịch vụ thanh tra
ELISA = Miễn dịch cạnh tranh kháng nguyên kháng thể có enzyme gắn kết kháng nguyên
LC/MS/MS = Sắc ký lỏng khối phổ, đầu dò 2 lần MS/MS.
LC/MSn = Sắc lý lỏng khối phổ, n lần MS
LC/VIS = Sắc ký lỏng/ VIS
HPLC = Sắc ký lỏng hiệu năng

PHỤ LỤC 6 (Không phải thuộc phần Quản lý An toàn thực phẩm)

GAA BAP: Tiêu chuẩn phòng Kiểm nghiệm (Jan 1, 2009)

Các phép thử nghiệm & thẩm tra đối với Kháng sinh & Hóa chất
áp dụng cho nguyên liệu
Tiêu chuẩn Nhà máy chế biến thủy sản BAP

Phương pháp kiểm được chấp thuận	Chất và/hoặc chất chuyển hóa	MRPL*
LC/MC/MS/ELISA	CHLORAMPHENICAL	<0.1 ppb
LC/MS/MS/	Nitrofuran Metabolites	<0.3 ppb
AoZ/ELISA	FURAZOLIDONE	<0.3 ppb
AMoZ/ELISA	Furaltadone	<0.3 ppb
SEM/ELISA	Nitrofurazone	<.3 ppb
AH/ELISA	Nitrofurantoin	<0.3 ppb
LC/MS/MS	Sum of Malachite green & Leucomalachite green	<0.5 ppb
LC/MS/MS	Sarafloxacin	1.25 ppb
LC/MS/MS	Ciprofloxacin	1.25 ppb
LC/MS/MS	Enrofloxacin	1.25 ppb
LC/MS/MS	Flumequine	2.5 ppb
LC/MS/MS	Oxolinic Acid	2.5 ppb
LC/MS/MS	Crystal Violet	0.5 ppb
ELISA	Tetracycline	20 ppb (Canada)
ELISA	Sulfanilamide	2 ppb (Canada)

Giới hạn tối thiểu cho phép (MRPL) tham chiếu Quy định Hội đồng chung EU 2002/657/EC
ppb = phần tỷ
Lây nhiễm vi khuẩn và vi sinh vật
Các phép thử nghiệm & thẩm tra đối với Vi sinh vật gây bệnh
áp dụng cho thành phẩm

Phương pháp kiểm được chấp thuận	Chỉ tiêu kiểm	*Giới hạn cho phép*
BAM, AOAC	Tổng vi khuẩn hiếu khí (TPC)	Tôm sống : 5.0 x 10^5 cfu/g Tôm tẩm bột: 1.0 x 10 cfu/g Tôm chín : 5.0 x 10^4 cfu/g
BAM, AOAC	Fecal Coliforms	< 10 cfu/g
BAM, AOAC	E. Coli	< 5 cfu/g
BAM, AOAC	Staphylococcus Aureus	< 100 MPN/g
BAM, AOAC	Salmonella	Không phát hiện
BAM, AOAC	Listeria monocytogenes	Không phát hiện

CFU/g = Số Đơn vị khuẩn lạc/ g
MPN = Số có xác suất lớn nhất

Phụ lục 7

Tiêu chuẩn kiểm chất lượng nước (2011)

Chỉ tiêu	Phương pháp	Giới hạn định lượng (LOQ)	MCL Specification	Đơn vị
Kim loại nặng/Hóa chất				
Aluminum (AL)	Modified APHA	0.1	<0.2	mg/L
Antimony(Sb)	Modified APHA	0.005	0.005	mg/L
Arsenic (As)	Modified APHA	0.01	0.01	mg/L
Barium	Modified APHA		2	mg/L
Cadium (Cd)	Modified APHA	0.005	0.005	mg/L
Chromium(Cr)	Modified APHA	0.02	0.05	mg/L
Copper (Cu)	Modified APHA	0.04	2	mg/L
Lead (Pb)	Modified APHA	0.01	0.01	mg/L
Manganese (Mn)	Modified APHA	0.05	0.05	mg/L
Mercury (Hg)	Modified APHA	0.001	0.001	mg/L
Nickel (Ni)	Modified APHA	0.02	0.02	mg/L
Selenium (Se)	Modified APHA	0.01	0.01	mg/L
Zinc	Modified APHA		<5.0	mg/L
Vi sinh				
Coliform	APHA 21st ed 2005 9221 B	-	Không phát hiện	Per 100mL
E.coli	APHA 21st ed 9221 F	-	Không phát hiện	Per 250mL
Tổng vi khuẩn hiếu khí	“	-	100	cfu/ml

Phụ lục 8

Kế hoạch lấy mẫu nhà cung cấp

Mỗi nhà máy phải duy trì danh sách nhà cung cấp được chấp thuận. Mỗi nhà cung cấp được chấp thuận phải được kiểm tra tuân thủ tuyệt đối với tiêu chuẩn. Đối với nhà cung cấp mới, yêu cầu kiểm tra chấp nhận ban đầu:

Chấp nhận ban đầu cho nhà cung cấp mới – Kế hoạch lấy mẫu:
Nhà máy tiến hành lấy mẫu trực tiếp tại nông trại như sau:

Số lượng ao nuôi	% số ao được lấy mẫu	Số mẫu lấy (25 gram/ mẫu)*
1	100%	1
2	100%	2
5	40%	2
10	33%	3
20	30%	6
40 or more	30%	12

*25 gram mỗi mẫu sẽ được gom thành một mẫu 125g để kiểm.