



HIỆP HỘI CHẾ BIẾN VÀ XUẤT KHẨU THỦY SẢN VIỆT NAM (VASEP)
Trung tâm Đào tạo và Xúc tiến Thương mại VASEP (VASEP.PRO)

BẢN TIN ĐÀO TẠO VASEP.PRO



SỐ 2
.....
2017

VASEP.PRO
TRAINING NEWSLETTER



PHỤ LỤC

TIÊU ĐIỂM

Vinh danh 35 doanh nghiệp thủy sản tiêu biểu trong công tác đào tạo và phát triển nguồn nhân lực 2

TIN TỨC

1. Vệ sinh bề mặt và sử dụng hóa chất làm sạch các bề mặt tiếp xúc, là hai vấn đề quan trọng và riêng biệt ...4
2. Nghiên cứu kỹ hơn về kiểm soát *Listeria monocytogenes* để áp dụng vào thực tế tốt hơn 7
3. Hệ thống HACCP luôn phải được thực hiện đúng quy trình! 10
4. Tổ chức thành công khóa đào tạo “Nâng cao kỹ năng cho Giám đốc chất lượng trong DN thủy sản” tại TP. HCM và TP. Cần Thơ 12

DOANH NGHIỆP TIÊU BIỂU..... 16

CHUYÊN MỤC HỎI ĐÁP

Chủ đề liên quan đến ATVS trong DN Chế biến Thủy sản 18

GÓC NHÌN CHUYÊN GIA

Muối iod, biết một cũng nên biết mười! 20

CÁC CHƯƠNG TRÌNH SẮP DIỄN RA 22

THÔNG TIN LIÊN HỆ BỘ PHẬN ĐÀO TẠO

1. Chị Nguyễn Thu Hiền - Điều phối viên đào tạo

Tel: 0243.8354496 – 210; Mobile: 0906 076 587

Email: thuhien@vasep.com.vn

2. Chị Trương Ngọc Trinh - CV Tổ chức đào tạo

Mobile: 0918.053.139

Email: ngoctrinh@vasep.com.vn

3. Anh Nguyễn Ngọc Hòa - CV Tổ chức đào tạo

Tel: 0243.8354496 – 211; Mobile: 0989.618.724

Email: ngochoa@vasep.com.vn

4. Chị Nguyễn Thị Thanh - CV Tổ chức Đào tạo

Tel: 0243.8354496 – 205; Mobile: 0973.168.611

Email: nguyenthanh@vasep.com.vn

TRUNG TÂM ĐÀO TẠO VÀ XÚC TIẾN TM VASEP (VASEP.PRO)

Số 10, Nguyễn Công Hoan, Ba Đình, Hà Nội

Điện thoại: (+8424) 383 544 96

Fax: (+84 24)377 150 84

Email: training@vasep.com.vn

Website: www.daotao.vasep.com.vn

Vinh danh 35 doanh nghiệp thủy sản tiêu biểu trong công tác đào tạo và phát triển nguồn nhân lực

(vasep.com.vn) Chiều ngày 5/7/2017, tại TP. Hồ Chí Minh, Hiệp hội Chế biến và Xuất khẩu Thủy sản Việt Nam (VASEP) đã tổ chức Lễ Vinh danh “Top 35 doanh nghiệp thủy sản tiêu biểu trong công tác đào tạo và phát triển nguồn nhân lực giai đoạn 2011-2016”. Đây là các doanh nghiệp có số lượt cán bộ tham gia các chương trình đào tạo nhiều nhất do VASEP tổ chức.



Mục đích của buổi lễ nhằm ghi nhận, tôn vinh các doanh nghiệp hội viên VASEP luôn quan tâm đầu tư phát triển công tác đào tạo và phát triển nguồn nhân lực tại

doanh nghiệp. Các doanh nghiệp được tôn vinh lần này đều là những công ty có quy mô xuất khẩu lớn, có chất lượng cao và thị trường đa dạng và vững chắc.

Tới tham dự và chia vui với các DN và Hiệp hội có 5 chuyên gia giảng viên đại diện cho các chuyên gia thường xuyên của Hiệp hội gồm: Bà Nguyễn Thị Thanh Bình - Giảng viên Trường Đại học Công nghiệp Tp. HCM, chuyên gia vệ sinh ATTP; ông Nguyễn Dương Hiếu - Chuyên gia Quản lý chất lượng thủy sản; TS. Lý Thị Thanh Loan - Chuyên gia Bệnh thủy sản; ông Nguyễn Quốc Uy - Chuyên gia Kỹ năng mềm và TS. Nguyễn Minh Hằng - Giảng viên Trường ĐH Ngoại Thương Hà Nội, chuyên gia Luật Thương mại Quốc tế.



Đặc biệt, buổi Lễ có sự tham dự của 4 đơn vị đối tác đã thường xuyên ủng hộ và hỗ trợ các hoạt động hội thảo, đào tạo của Hiệp hội gồm: Công ty TNHH Marel Việt Nam (Marel Vietnam), Công ty Tư vấn và Cung cấp Giải pháp Tài chính (Assurance Global), Công ty TNHH Một thành viên Mettler Toledo Việt Nam và Công ty TNHH SARAYA GREENTEK.

Ban Tổ chức đặc biệt cảm ơn Marel Vietnam vì đã luôn đồng hành, hỗ trợ cho một số hoạt động của VASEP trong thời gian qua, đồng thời Marel Vietnam cũng tài trợ cho buổi Lễ vinh danh này.

TS. Nguyễn Thị Hồng Minh – Nguyên Thứ trưởng Bộ Thủy sản, Chủ tịch Danh dự VASEP – đã đại diện Hiệp hội trao Kỷ niệm chương cho các DN tại buổi lễ.



**DANH SÁCH TOP 35 DOANH NGHIỆP THỦY SẢN TIÊU BIỂU TRONG CÔNG TÁC ĐÀO TẠO VÀ PHÁT TRIỂN NGUỒN NHÂN LỰC
(Từ 2011-2016)**

STT	CÔNG TY	TÊN THƯƠNG MẠI	SLTG	STT	CÔNG TY	TÊN THƯƠNG MẠI	SLTG
1	CÔNG TY CỔ PHẦN VĨNH HOÀN	VINH HOAN CORP.	638	19	CÔNG TY TNHH HẢI VƯƠNG	HAVUCO	51
2	CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN THỦY SẢN MINH PHÚ	MINH PHU SEAFOOD CORP.	243	20	CÔNG TY TNHH ĐẠI THÀNH	DATHACO	46
3	CÔNG TY TNHH KINH DOANH CHẾ BIẾN THỦY SẢN VÀ XNK QUỐC VIỆT	QUOC VIET CO., LTD	139	21	CÔNG TY CỔ PHẦN VIỆT AN	ANVIFISH CO	45
4	CÔNG TY TNHH CÔNG NGHIỆP THỰC PHẨM PATAYA (VIETNAM)	PATAYA FOOD (VIETNAM)	103	22	CÔNG TY TNHH HIGHLAND DRAGON	HDE	45
5	CÔNG TY CỔ PHẦN CHĂN NUÔI C.P VIỆT NAM - CN ĐÔNG LẠNH BẾN TRE	C.P. VIET NAM CORPORATION	98	23	CÔNG TY CỔ PHẦN THỦY SẢN CAFATEX	CAFATEX CORP.	42
6	CÔNG TY TNHH XNK THỰC PHẨM Á CHÂU	AFOODS	89	24	CÔNG TY CỔ PHẦN NÔNG THỦY SẢN VIỆT PHÚ	VIET PHU FOODS & FISH CORP.	41
7	CÔNG TY CỔ PHẦN THỦY SẢN CỬU LONG	CUU LONG SEAPRO	75	25	CÔNG TY TNHH THỦY SẢN NIGICO	NIGICO	41
8	CÔNG TY CỔ PHẦN THỦY SẢN KIÊN GIANG	KISIMEX	69	26	CÔNG TY TNHH THỦY SẢN SAIGON-MEKONG	SAMEFICO	40
9	CÔNG TY TNHH HẢI NAM	HAI NAM CO., LTD	67	27	CÔNG TY CỔ PHẦN THỦY SẢN HẢI HƯƠNG	HHFISH	40
10	CÔNG TY CỔ PHẦN CHẾ BIẾN VÀ XNK THỦY SẢN CADOVIMEX II	CADOVIMEX II	63	28	CÔNG TY CỔ PHẦN XNK THỦY SẢN AN GIANG	AGIFISH	40
11	CÔNG TY CỔ PHẦN TÔ CHÂU	TO CHAU JSC	61	29	CÔNG TY TNHH ĐỒ HỘP VIỆT CƯỜNG	YUEH CHYANG CANNED FOOD	38
12	CÔNG TY TNHH CÔNG NGHIỆP THỦY SẢN MIỀN NAM	SOUTHVINA	61	30	CÔNG TY TNHH THỦY SẢN BIỂN ĐÔNG	BIEN DONG SEAFOOD	36

DANH SÁCH TOP 35 DOANH NGHIỆP THỦY SẢN TIÊU BIỂU TRONG CÔNG TÁC ĐÀO TẠO VÀ PHÁT TRIỂN NGUỒN NHÂN LỰC (TỪ 2011-2016)							
STT	CÔNG TY	TÊN THƯƠNG MẠI	SLTG	STT	CÔNG TY	TÊN THƯƠNG MẠI	SLTG
13	CÔNG TY CỔ PHẦN XNK THỦY SẢN CẦN THƠ	CASEAMEX35	56	31	CÔNG TY CỔ PHẦN THỰC PHẨM CHOLIMEX	CHOLIMEX FOOD JSC	33
14	CÔNG TY CỔ PHẦN HẢI VIỆT	HAVICO	55	32	CÔNG TY CỔ PHẦN ĐẦU TƯ THƯƠNG MẠI THỦY SẢN INCOMFISH	INCOMFISH	33
15	CÔNG TY CỔ PHẦN THỰC PHẨM SAO TA	FIMEX VN	55	33	CÔNG TY TNHH THỦY SẢN GIÓ MỚI	NEW WIND SEAFOOD CO., LTD	32
16	CÔNG TY CỔ PHẦN CHẾ BIẾN HÀNG XUẤT KHẨU CẦU TRE	CTE JSCO	55	34	CÔNG TY CỔ PHẦN THỰC PHẨM NÔNG SẢN XK SÀI GÒN	AGREX SAIGON	30
17	CÔNG TY TNHH HÙNG CÁ	HUNGCA CO., LTD	54	35	CÔNG TY CỔ PHẦN CHẾ BIẾN THỦY HẢI SẢN HIỆP THANH	HTFOOD	29
18	TRUNG TÂM DỊCH VỤ PHÂN TÍCH THÍ NGHIỆM TP. HCM	CASE	52				

TIN TỨC

BẢN TIN SỐ 2/2017

Vệ sinh bề mặt và sử dụng hóa chất làm sạch các bề mặt tiếp xúc, là hai vấn đề quan trọng và riêng biệt ..!

Vệ sinh và làm sạch hiệu quả các bề mặt tiếp xúc thực phẩm đóng vai trò quan trọng trong các doanh nghiệp chế biến thủy sản, các dụng cụ, phụ



kiện, thiết bị và tất cả các bề mặt tiếp xúc thực phẩm phải luôn được duy trì trong tình trạng sạch sẽ và hợp vệ sinh. Vệ sinh bề mặt và cách sử dụng hóa chất làm sạch các bề mặt tiếp xúc, diệt khuẩn trong các nhà máy chế biến thủy sản là hai vấn đề quan trọng và riêng biệt. Chúng giúp ngăn chặn sinh vật gây ngộ độc thực phẩm sinh sôi nảy nở, lan truyền và giúp làm giảm các hoạt động của các loài gây hại tại các nhà máy chế biến thủy



sản. Đây cũng là một trong những yêu cầu bắt buộc kiểm soát thuộc chương

trình kiểm soát vệ sinh (SSOP) của hệ thống HACCP.

Ngày 28/4/2017 tại TP. Hồ Chí Minh, Hiệp hội VASEP phối hợp cùng Dự án Hỗ trợ Chính sách Thương mại và Đầu tư của châu Âu (EU-MUTRAP) đã tổ chức thành công khóa đào tạo: “Vệ sinh và làm sạch hiệu quả các bề mặt tiếp xúc tại Doanh nghiệp Chế biến thủy sản”

Nội dung chính của chương trình



được chuyên

gia Nguyễn Thị Thanh

Bình.Th.S Cộng nghệ sinh học với hơn 17 năm kinh nghiệm nghiên cứu và tư vấn kỹ thuật trong ngành thủy sản, chuyên gia BRC, HACCP, ISO, BAP chia sẻ, nhiều khái niệm về vệ sinh, khử trùng và làm sạch được chuyên gia giải thích một cách

cụ thể tại khoá học. Sự khác nhau cơ bản của các chất tẩy rửa (Detergent) và chất khử trùng (Disinfectant) được phân biệt rõ ràng nhằm giúp cho học viên có cách nhận định chính xác khi sử dụng 2 hóa chất này tại nhà máy chế biến thủy sản. Đồng thời, cũng cho thấy rằng các bề mặt tiếp xúc trực tiếp với sản phẩm (Food-contact surface) như: bao tay, yếm, ủng và dụng cụ sản xuất: thau, rổ, dao, thớt, liếc, mặt bàn, bồn chứa, thùng rửa, khuôn, cân, PE xếp khuôn... và các bề mặt tiếp xúc gián tiếp với sản phẩm (non-Food-contact surface) như trần, tường, nền nhà, đèn, cửa kính, các máy móc thiết bị, cống rãnh... cần phải đảm bảo và duy trì điều kiện vệ sinh tốt trước khi bắt đầu, trong thời gian sản xuất và cuối ca sản xuất. Nhiều thiết bị cần phải được thay mới khi có dấu hiệu bị hỏng như: rổ, thùng rửa, bồn chứa bị nứt, bể..., thường xuyên có kế hoạch bảo trì và vệ sinh các bề mặt tiếp xúc thường xuyên và phù hợp nhằm hạn chế tối đa sự sinh

sôi nảy nở và lan truyền của các sinh vật gây hại.

Khóa học còn cho thấy được tầm quan trọng trong việc vệ sinh và làm sạch trong DN CBTS chính là:

- Tuân thủ các yêu cầu mang tính pháp lý: Qui định 852/2004 của EU, Qui định EC 1935/2004, EU 10/2011, QCVN 02-01:2009/BNNPTNT...



- Hạn chế điều kiện phát triển của VSV, giảm số lượng vi sinh vật, tiêu diệt vi sinh vật gây hại, ngăn ngừa mối nguy lây nhiễm vi sinh vật

- Đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm.

Một trong những nguyên tắc quan trọng của việc làm sạch hiệu quả bề mặt chính là chọn lựa các loại chất tẩy rửa có hiệu quả:

- Các chất vô cơ bám dính, mảnh protein: chất tẩy rửa có tính acid (áp dụng định kỳ)
- Tinh bột, trái cây, đường, acid hữu cơ: chất tẩy rửa có tính kiềm nhẹ
- TP béo (mỡ, bơ, margarine, dầu) chất tẩy rửa có tính kiềm
- TP có hàm lượng protein cao (thịt, cá) chất tẩy rửa có tính kiềm được chlorine hóa.

Tùy vào từng loại hóa chất mà có biện pháp áp dụng thường xuyên, định kỳ hay theo nguyên tắc “complementary”. Ngoài ra chuyên gia cũng cho thấy rằng hiệu quả của các loại chất tẩy rửa phụ thuộc vào: nồng độ, pH, độ cứng của nước và sự bám của vi sinh vật. Chất khử trùng được cho là lý tưởng là chất có khả năng: tiêu diệt VSV sinh dưỡng, hoạt động tốt trong nhiều môi trường khác nhau, tan trong nước, không đắt, dễ sử dụng, sẵn có, không kích ứng da, không có mùi khó chịu.

Phần còn lại của chương trình liên quan đến các loại hóa chất, và cách sử dụng hóa chất làm sạch các loại bề mặt tiếp xúc, diệt khuẩn trong DN CBTS được chuyên gia Vũ Thế Thanh- trên 30 năm kinh nghiệm về tư vấn, nghiên cứu và chuyển giao kỹ thuật công nghệ, sản



xuất phụ gia cho chế biến thủy sản xuất khẩu và các loại hóa chất công nghiệp thực phẩm chia sẻ. Nhiều giải pháp sát khuẩn mang tính hiệu quả cao trong nhà máy chế biến được chuyên gia giới thiệu cho học viên, ngoài ra các hóa chất sử dụng hiệu quả và an toàn cho người sử dụng cũng được đề cập đến như: Chlorine và dẫn xuất, hỗn hợp peracetic acid, hydrogen peroxide, ozone, chiếu xạ. Ở mỗi loại hóa chất sẽ được hướng dẫn cụ thể rõ ràng về thành phần hóa học, đặc tính riêng biệt của từng loại hóa chất, cách thức sử dụng cũng như phương pháp sử dụng từng loại hóa chất sao cho có hiệu quả nhất. Mỗi hóa chất sử dụng đều được cập nhật các quy định về kiểm soát vi lượng khi sử dụng tại nhà máy: qui định của CODEX; qui định của Hoa Kỳ; qui định của EU; qui định của Việt Nam và qui định của một số nước khác.

Cuối mỗi nội dung chương trình các chuyên gia đều có phần thảo luận xen kẽ với các anh, chị học viên đến từ nhiều công ty khác nhau, đây cũng là cơ hội giúp cho các học viên giải đáp được nhiều vướng mắc trong quá trình vệ sinh tại nhà máy cùng 2 chuyên gia đầu ngành, cũng như được chia sẻ những kinh nghiệm và nâng cao nhận thức từ các



anh, chị học viên của các công ty khác.

Quý doanh nghiệp, tổ chức, cá nhân quan tâm đến chương trình và các chương trình liên quan đến Quản lý chất lượng trong chế biến thủy sản, vui lòng gửi thông tin đến VASEP.PRO để biết thêm chi tiết về các chương trình. Mọi thông tin xin vui lòng liên hệ: Phòng đào tạo, tel: 04 38 35 4496 ext 210, Email: training@vasep.com.vn.

Tổng hợp
Ngọc Trinh

Nghiên cứu kỹ hơn về kiểm soát *Listeria monocytogenes* để áp dụng vào thực tế tốt hơn!

Listeria monocytogenes những năm gần đây nổi lên như một tác nhân gây bệnh từ thực phẩm quan trọng. Đây là một loại trực khuẩn Gram dương ngắn, nhỏ, không sinh bào tử, thường có kiểu chuyển động xoay tròn quanh trục thân thành từng đợt rất đặc trưng trong tiêu bản giọt treo. Chúng có thể phát triển trên môi trường nuôi cấy đơn giản ở vùng pH giữa 4,4 và 9,4.

Trên môi trường thạch ran, khuẩn lạc của chúng trông như những giọt sương trong suốt, hơi nhuộm màu lam nhạt khi nhìn qua ánh sáng phản chiếu dưới góc 45 độ. Liều lượng gây bệnh của *Listeria monocytogenes* hiện vẫn chưa được biết. Bệnh bắt đầu từ đường tiêu hóa với những triệu chứng như tiêu chảy, sốt nhẹ. Trường hợp nặng, chủng gây bệnh



có thể sinh sản trong các đại thực bào và gây nhiễm trùng máu. Vi khuẩn tác động lên hệ thần kinh trung ương, tim, mắt và có thể xâm nhập vào bào thai trong bệnh mẹ gây sẩy thai, đẻ non hoặc nhiễm trùng thai. Chính vì thế *Listeria monocytogenes* trong sản phẩm thủy sản đông lạnh được các thị trường nhập khẩu (EU, Mỹ...) kiểm tra rất chặt chẽ, đặc biệt đối với cá tra phile đông lạnh.

Ngày 29/4/2017, tại TP Cần Thơ Trung tâm Đào tạo và XTTM VASEP (VASEP.PRO) thuộc Hiệp hội VASEP phối hợp cùng Trung tâm Kiểm

nghiệm Kiểm chứng và Tư vấn chất lượng Nông lâm thủy sản (RETAQ) thuộc NAFIQAD đã tổ chức thành công khóa đào tạo "Kiểm soát *Listeria monocytogenes* trong nhà máy chế biến cá tra phile".

Nội dung chương trình đã thu hút gần 29 học

viên của 12 doanh nghiệp tham dự, đến với khóa học đại diện các DN đã có cơ hội được trao đổi thảo luận những vấn đề liên quan đến việc kiểm soát *Listeria monocytogenes*, một số nguyên tắc liên quan đến vệ sinh và khử trùng cũng như một số phương pháp lấy mẫu và giám sát *Listeria monocytogenes* trong nhà máy chế biến cá tra phile.

Chuyên gia của chương trình Ông Nguyễn Tiến Dũng trưởng phòng kiểm nghiệm sinh học (NAFIQUAD4) cho biết: *L. monocytogenes* là vi khuẩn gây bệnh ưa lạnh và có khả năng phát triển ở nhiệt độ 2-8°C (nhiệt độ của tủ lạnh).

Chúng có khả năng sống trong điều kiện kỵ khí, hiếu khí ngay cả môi trường hút chân không hoặc có sự hiện diện của vi khuẩn lactic. Loài vi khuẩn này cũng có khả năng sống từ 10 đến 30 ngày trong nguồn nước máy ở nhiệt độ 28 - 30°C và từ 7 - 110 ngày ở nhiệt độ 5-100°C. Trong môi trường chế biến thực phẩm với độ ẩm là 75% và ở 150°C, hỗn hợp vi khuẩn *L.monocytogenes* và *Flavobacterium* spp. có thể tồn tại hơn 75 ngày trên bề mặt thép không gỉ. Thời gian để tiêu diệt 90% các tế bào này là 18,5 ngày. Vi khuẩn này cũng có khả năng tồn tại trong các sản phẩm thủy sản xông khói đóng gói chân không được bảo quản ở nhiệt độ từ 4 - 100°C, trong nhiều trường hợp chúng còn gia tăng số lượng tế bào. Ví dụ, trong tôm, thịt cua, surimi và cá được bảo quản ở nhiệt độ 70°C, trong vòng 14 ngày, *L. monocytogenes* gia tăng đến 10.000 tế bào trên một gram sản phẩm.

Tại khóa học ông Nguyễn Tiến Dũng - TP Kiểm nghiệm Sinh học (Nafiqad vùng IV) cũng đã cung cấp thêm các thông tin về quy định về kiểm soát *Listeria monocytogenes* trên thủy sản:

Đối với thị trường trong nước:

- Bộ trưởng Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn đã ban hành Thông tư

số 07/2017/TT-BNNPTNT về việc ban hành Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia QCVN 02 - 27: 2017/BNNPTNT “Sản phẩm thủy sản Cá tra phi lê đông lạnh”, trong đó các chỉ tiêu vi sinh yêu cầu kiểm soát về an toàn thực phẩm trên sản phẩm cá tra được thực hiện theo quy định tại Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia QCVN 8-3:2012/BYT “Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia đối với ô nhiễm vi sinh vật trong thực phẩm”.



- Theo quy định tại QCVN 8-3:2012/BYT đối với các sản phẩm thủy sản lưu hành trong nước hiện chưa yêu cầu bắt buộc phải kiểm soát vi khuẩn *Listeria monocytogenes*.

Đối với thị trường xuất khẩu:

- Bộ NN&PTNT có ban hành Quyết định số 2864/QĐ-BNN-QLCL quy định chỉ tiêu kiểm tra về chất lượng, an toàn thực

phẩm đối với lô hàng thủy sản xuất khẩu, trong đó có quy định rõ việc bắt buộc phải kiểm soát vi khuẩn *Listeria monocytogenes* đối với các sản phẩm thủy sản. Tùy theo thị trường xuất khẩu sẽ kiểm soát *Listeria monocytogenes* tại các sản phẩm thủy sản khác nhau, phù hợp với quy định của mỗi nước nhập khẩu. Ví dụ:

- Đối với thị trường EU: nhóm sản phẩm yêu cầu kiểm soát *Listeria monocytogenes* ($n=5$, $c=0$, không có trong 25g) là thủy sản đã qua xử lý nhiệt, thủy sản chưa qua xử lý nhiệt, thủy sản ăn liền, đồ hộp thủy sản, thủy sản lên men, nước mắm.

- Đối với thị trường Hàn Quốc: nhóm sản phẩm yêu cầu kiểm soát *Listeria monocytogenes* ($n=5$, $c=0$, không có trong 25g) là thủy sản tươi, ướp đá, đông lạnh, ăn liền.

Ngoài ra, chuyên gia cũng cho biết để kiểm soát tốt *Listeria monocytogenes* thì nhà máy chế biến cần phải tuân thủ nghiêm ngặt các nguyên tắc vệ sinh và khử trùng trong nhà máy, cần nắm rõ các yếu tố ảnh hưởng đến hiệu quả làm vệ sinh và hiệu quả trong việc khử trùng: Chọn đúng hóa chất cho việc làm vệ sinh và khử trùng, kéo dài thời gian sử dụng các loại

hóa chất phù hợp sẽ làm tăng hiệu quả của việc làm vệ sinh, gia tăng nhiệt độ của hóa chất vệ sinh sẽ làm giảm độ chặt giữa lớp cặn bẩn và bề mặt, giảm độ nhớt, gia tăng tính hòa tan của cặn bẩn và gia tăng tốc độ phản ứng hóa học, gia tăng sự chuyển động để cung cấp tác động cơ học nhằm loại bỏ cặn bẩn, phải tạo sự tiếp xúc triệt để giữa hóa chất khử trùng và vi sinh vật, sử dụng nồng độ càng cao thì hiệu quả và tác dụng càng nhanh.



Tuy nhiên, chỉ gia tăng đến một mức độ nào đó, nếu vượt quá mức cũng không gia tăng hiệu quả đáng kể. Chắc chắn rằng đang sử dụng ở nồng độ đúng để đạt hiệu quả cao nhất.

Ông Trần Đăng Ninh - Giám đốc Trung tâm RETAQ cho biết các nguồn lây nhiễm vi sinh vật nói chung và Listeria



monocytogenes nói riêng vào sản phẩm thường qua các con đường chính là: từ nguồn nguyên liệu, từ công nhân vệ sinh chưa đạt yêu cầu, vi sinh vật phát triển từ các mảng bám sinh học (protein, mỡ, máu... còn sót lại) trên các bề mặt tiếp xúc trực tiếp, không trực tiếp và từ môi trường chế biến. Chính vì thế việc kiểm soát tất cả các yếu tố có thể là nguyên nhân cho việc xâm nhập và phát tán Listeria monocytogenes vào nhà máy chế biến cá tra fillet là hết sức cần thiết bao gồm:

- Kiểm soát nguyên liệu
- Kiểm soát vệ sinh công nhân;
- Kiểm soát nguồn lây nhiễm từ các mảng sinh học (protein, mỡ, máu...) trên bề mặt, từ môi trường sản xuất;
- Kiểm soát nguồn nước cấp.

Đây cũng là quy trình đã được áp dụng nhiều trong thực tế và mang lại hiệu quả cao trong việc kiểm soát Listeria monocytogenes tại nhà máy chế biến. Ngoài ra, chuyên gia còn hướng dẫn cho các học viên các phương pháp lấy mẫu, phân lập và định danh Listeria monocytogenes.



Hệ thống HACCP luôn phải được thực hiện đúng quy trình!

HACCP đã và đang được áp dụng rộng rãi ở các doanh nghiệp chế biến thực phẩm đặc biệt là các cơ sở sản xuất kinh doanh thực phẩm thủy sản trong nước hoặc tiêu thụ nội địa.



Tuy nhiên, do việc thực hiện đúng quy trình HACCP là rất khó, để được cấp chứng chỉ HACCP, doanh nghiệp phải vượt qua được những tiêu chuẩn, quy định rất chặt chẽ về an toàn vệ sinh thực phẩm theo tiêu chuẩn quốc tế. Vì vậy, đối với những sản phẩm nào được kiểm soát theo tiêu chuẩn HACCP, người tiêu dùng có thể hoàn toàn yên tâm về mức độ an toàn vệ sinh thực phẩm của nó. **Nhằm tạo điều kiện để doanh nghiệp áp dụng chương trình quản lý chất lượng HACCP trong sản xuất và**

chế biến thủy sản, Trung tâm VASEP.PRO thuộc Hiệp hội VASEP phối hợp cùng Dự án Hỗ trợ Chính sách Thương mại và Đầu tư của châu Âu (EU-MUTRAP) đã tổ chức thành công khóa đào tạo “HACCP cơ bản cho Doanh nghiệp Chế biến Thủy sản”, tại TP. Hồ Chí Minh vào ngày 29-31/5/2017 vừa qua.

Nội dung chương trình đã thu hút 33 học viên của hơn 10 DN chế biến thủy sản và thực phẩm tham dự, đến với khóa



học đại diện các DN đã có cơ hội được trao đổi thảo luận những vấn đề liên quan đến kỹ năng xây dựng và vận hành hiệu quả hệ thống HACCP trong nhà máy chế biến thủy sản, cập nhật các quy định về vệ sinh ATTP của Việt Nam và Quốc tế.

Chuyên gia chương trình đã cung cấp cho doanh nghiệp 1 cách có hệ thống về kiến thức về HACCP & vệ sinh ATTP. Chuyên gia cho biết để xây dựng được hệ thống HACCP cho nhà máy chế biến thì yêu cầu tiên quyết là doanh nghiệp phải:

- 1. Đáp ứng đầy đủ các quy chuẩn về điều kiện đảm bảo an toàn thực phẩm được Bộ NN&PTNT quy định tương ứng cho từng loại sản phẩm.*
- 2. Thiết lập bằng văn bản Quy phạm sản xuất (GMP) cho từng công đoạn trong tất cả các dây chuyền công nghệ sản xuất, quy định rõ ràng và hướng dẫn chi tiết thao tác kỹ thuật của công nhân, các thông số cần đảm bảo, trách nhiệm của từng cá nhân quản lý sản xuất, tổ chức thực hiện và có hồ sơ theo dõi đầy đủ việc thực hiện Quy phạm đó.*
- 3. Thiết lập bằng văn bản Quy phạm vệ sinh (SSOP), nêu rõ các thủ tục, quy trình, phương pháp làm vệ sinh và khử trùng, biện pháp kiểm soát, phương pháp giám sát cho từng lĩnh vực đảm bảo vệ sinh công nghiệp, tổ chức thực hiện và có hồ sơ theo dõi đầy đủ việc thực hiện Quy phạm đó.*

Ngoài ra khóa học còn giúp cho từng doanh nghiệp lên kế hoạch xây dựng bộ tiêu chuẩn HACCP cho từng loại sản phẩm trên dây chuyền công nghệ nhất định. Mỗi kế hoạch HACCP phải đảm bảo nhận diện được mọi mối nguy đáng kể và có biện pháp kiểm soát những mối nguy đó một cách hữu hiệu. Hướng dẫn cơ sở phải xây dựng thủ tục về việc ghi chép và lưu trữ hồ sơ một cách đầy đủ để chứng minh việc thực hiện kế hoạch HACCP trong thực tế hoàn toàn tuân thủ những yêu cầu quy định trong Quy chuẩn này.

Mỗi kế hoạch HACCP phải bao gồm đủ những nội dung: (1) Về Phân tích mối nguy, (2) Xác định các điểm kiểm soát tới hạn (CCP), (3) Thiết lập giới hạn tới hạn, (4) Thiết lập thủ tục giám sát, (5) Thiết lập hành động sửa chữa, (6) Thủ tục tự thẩm tra hệ thống HACCP, (7) Thiết lập hệ thống hồ sơ HACCP.

Tiếp đến là triển khai xây dựng chương trình QLCL theo HACCP: Chương trình HACCP phải được xây dựng như một sổ tay chất lượng của cơ sở và phải bao gồm đầy đủ các thông tin cơ bản về cơ sở (Tên cơ sở, địa chỉ, số điện thoại, fax; Tên người chịu trách nhiệm cao nhất của cơ sở; Sơ đồ tổ chức của cơ sở; Bản vẽ

mặt bằng sản xuất được cập nhật kịp thời, phản ánh chính xác hiện trạng bố trí mặt bằng của cơ sở; Danh mục các trang thiết bị công nghệ chủ yếu của cơ sở và tính năng kỹ thuật của từng thiết bị)

Chính sách chất lượng của cơ sở: phải có văn bản về các chính sách đảm bảo chất lượng và an toàn thực phẩm do người lãnh đạo cao nhất của cơ sở phê duyệt và ban hành. Trong đó, phải nêu rõ những quan điểm chính trong việc xây dựng và thực hiện Chương trình HACCP, các quy định về tự thẩm tra và đánh giá lại Chương trình HACCP.

Đội HACCP: Người lãnh đạo cao nhất của

cơ sở phải ra quyết định bằng văn bản thành lập đội HACCP kèm theo bản danh sách và phân công trách nhiệm rõ ràng cho các thành viên của đội. Đội HACCP phải bao gồm những người đã được đào tạo về HACCP, có đủ kiến thức và kinh nghiệm để xây dựng và tổ chức thực hiện Chương trình HACCP có hiệu quả.

Mô tả sản phẩm: mỗi DN phải có văn bản mô tả sản phẩm và xác định phương thức sử dụng sản phẩm (có xử lý nhiệt trước khi ăn hay không). Để đánh giá được những mối nguy đáng kể, bản mô tả sản phẩm ít nhất phải bao gồm những thông tin về: Nguyên liệu (tên gọi

và tên khoa học của nguyên liệu thủy sản chính; đặc điểm lý, hoá, sinh học cần lưu ý...), sản phẩm (quy cách, thành phần,...)





Xây dựng sơ đồ quy trình công nghệ chế biến sản phẩm: Sơ đồ quy trình công nghệ phải cung cấp đủ các thông tin cần thiết cho việc phân tích mối nguy chính xác. Sơ đồ quy trình công nghệ phải

được lập bằng văn bản, được phê duyệt và phải đảm bảo:

Bao gồm tất cả các công đoạn của quá trình sản xuất (kể cả những công đoạn

xử lý các thành phần khác ngoài thành phần nguyên liệu chính).

- Đúng với các công đoạn thực tế.

- Có đầy đủ các thông số kỹ thuật và thao tác tại mỗi bước.

- Có bản thuyết minh chi tiết các bước của quá trình sản xuất.

Cuối mỗi nội dung khóa đào tạo các chuyên gia đều có phần thảo luận và thực hành làm bài tập nhóm cho mỗi công đoạn xây dựng HACCP. Đây cũng là cơ hội giúp cho các học viên giải đáp được nhiều vướng mắc trong quá trình xây dựng hệ thống HACCP tại nhà máy cùng các chuyên gia đầu ngành, cũng như được chia sẻ những kinh nghiệm và nâng cao nhận thức từ các anh, chị học viên của các công ty khác

Tổ chức thành công khóa đào tạo “Nâng cao kỹ năng cho Giám đốc chất lượng trong DN thủy sản” tại TP. HCM và TP. Cần Thơ.

Đảm bảo chất lượng sản phẩm là vấn đề sống còn đối với các doanh nghiệp chế biến thủy sản, nhiệm vụ này đang được Ban lãnh đạo doanh nghiệp giao phó cho đội ngũ quản lý chất lượng trong DN.

Trong đó Giám đốc chất lượng có vai trò “cầm trịch” là người nắm giỏi về nhiều chuyên môn, luôn cập nhật thay đổi luật lệ, bổ trợ kỹ năng hỗ trợ công việc để chuỗi sản xuất luôn vận hành theo đúng

nhiệm năng suất - chất lượng - hiệu quả. Vai trò của giám đốc chất lượng không chỉ dừng ở việc tổ chức hoạt động kiểm tra giám sát mà còn dành một phần đáng kể cho việc lập kế hoạch chất

lượng bao gồm xây dựng mục tiêu chất lượng, lên phương án nhân sự, kế hoạch triển khai theo dõi và giám sát, tổ chức đào tạo về chất lượng, thiết kế các dự án cải tiến chất lượng sản phẩm. Nói một cách khác, Giám đốc chất lượng đóng vai trò như một nhà thiết kế hoạt động chất lượng của tổ chức.



Ngày 19 - 24/6/2017 Trung tâm VASEP.PRO thuộc Hiệp hội VASEP phối hợp cùng Dự án Hỗ trợ Chính sách Thương mại và Đầu tư của Châu Âu (EU - MUTRAP) đã tổ chức thành công khóa đào tạo “Nâng cao kỹ năng cho Giám đốc chất lượng trong DN thủy sản” tại TP. HCM và TP. Cần Thơ. Thành phần đại biểu tham dự là các giám đốc chất lượng của doanh nghiệp Thủy Sản hoặc các Anh/Chị đang đảm nhiệm những công việc liên quan đến quản lý chất lượng của nhà máy đến từ các tỉnh thành khác nhau. Chương trình đào tạo

do các Chuyên gia nhiều kinh nghiệm trong lĩnh vực quản lý chất lượng chia sẻ và trình bày. Nội dung xoay quanh các vấn đề chính sau:

- Trao đổi về vai trò, nhiệm vụ cũng như vị trí của Giám đốc chất lượng trong Doanh nghiệp chế biến thủy sản. Những năng lực, tố chất, kiến thức, kinh nghiệm cần thiết của một người Giám đốc chất lượng để thực hiện được công tác quản lý chất lượng hiệu quả.

- Bức tranh tổng thể cho xuất khẩu thủy sản VN những cơ hội cũng như thách thức mà ngành Thủy sản VN đang đối mặt. Giải pháp cho các vấn đề tồn tại. Vai trò của người GDCL và người GDCL cần làm gì để vận hành hệ thống quản lý chất lượng thông suốt trước các khó khăn của ngành

- Xu hướng tiêu dùng của thế giới hướng đến phát triển bền vững và các tiêu chuẩn chứng nhận phổ biến hiện hành; BRC, ISO/ FSSC 22000, BAP; GLOBALG.A.P, ASC, IFS.

- Thẩm tra nội bộ, xây dựng kế hoạch và quản lý chương trình thẩm tra, bên cạnh đó chương trình còn cung cấp cho các giám đốc chất lượng Kinh nghiệm chuẩn bị và đón tiếp đoàn đánh giá từ các cơ quan nhà nước, Cũng như những Kinh

nhệm chuẩn bị và đón tiếp đoàn đánh giá từ nhà nhập khẩu, hoặc bên thứ ba. Quan trọng hơn đó chính là những kinh nghiệm trong xử lý các khiếu nại: Khiếu nại và yêu cầu giải trình từ CQNN, từ cộng đồng và từ khách hàng. Phương pháp tìm ra nguyên nhân sự cố và cách nhận diện khủng hoảng truyền thông.



- Một kỹ năng không thể thiếu của người giám đốc chất lượng là Đánh giá đúng nhu cầu & khối lượng cần kiểm nghiệm của Nhà máy cũng như hiểu được vai trò & ý nghĩa của công tác kiểm nghiệm.

- Chương trình còn cung cấp các kiến thức, kỹ năng liên quan đến kiểm soát chất lượng bằng thống kê (Statistical Quality Control - SQC) hay Kiểm soát quá trình bằng thống kê (Statistical Process Control - SPC): chính là áp dụng phương pháp thống kê để thu thập, trình bày, phân tích các dữ liệu một cách đúng đắn, chính xác và kịp thời nhằm theo dõi,

kiểm soát, cải tiến hoạt động kiểm soát chất lượng của hệ thống QLCL/ quá trình hoạt động của một đơn vị, một tổ chức bằng cách giảm tính biến động của nó.

Phần cuối của chương trình là phần trình bày và chia sẻ kinh nghiệm của 2 chuyên gia đang là GDCL trong & ngoài ngành thủy sản, các chuyên gia cho thấy rằng là một giám đốc chất lượng thì cần phải có trách nhiệm đảm bảo cho các quá trình cần thiết của Hệ thống quản lý chất lượng được thiết lập, thực hiện và duy trì, cụ thể như sau:



- Thiết lập chính sách chất lượng và mục tiêu chất lượng của Công ty.
- Chỉ đạo việc cập nhật, sửa đổi hệ thống tài liệu và cải tiến, nâng cấp hệ thống

quản lý cho phù hợp với thực tế trong từng giai đoạn.

- Phối hợp với các đơn vị liên quan chỉ đạo công tác đánh giá lựa chọn các nhà cung ứng, đo lường chất lượng sản phẩm, đo lường sự thoả mãn của khách hàng và xem xét các biện pháp khắc phục phòng ngừa và Quản lý rủi ro tại doanh nghiệp

- Xem xét việc cung cấp các nguồn lực cần thiết đảm bảo hệ Hệ thống quản lý chất lượng hoạt động có hiệu lực và hiệu quả.

- Chủ trì tổ chức các cuộc đánh giá nội bộ, lựa chọn và đào tạo đội ngũ đánh giá viên đảm bảo năng lực thực hiện các cuộc đánh giá.

- Giám sát, xem xét các hành động khắc phục phòng ngừa tại các đơn vị.

- Định kỳ, báo cáo về hoạt động của hệ thống quản lý chất lượng và mọi nhu cầu

cải tiến hệ thống

- Tổ chức phổ biến, tuyên truyền để mọi người trong Công ty nhận thức được các

yêu cầu của khách hàng để thực hiện và đáp ứng.

- Đưa ra các phương pháp cải tiến quy trình/ chất lượng hệ thống và sản phẩm đáp ứng nhu cầu ngày càng cao của khách hàng:



Bên cạnh đó thì người giám đốc chất lượng của công ty cũng có đủ quyền hành: xem xét Sổ tay chất lượng, Chính sách chất lượng và mục tiêu chất lượng trước khi trình Tổng Giám đốc phê duyệt. Thay mặt Tổng Giám đốc ký các văn bản liên quan đến chất lượng theo sự uỷ quyền của Tổng Giám đốc. Trực tiếp chỉ đạo Ban ISO và chỉ đạo các công việc liên quan đến Hệ thống quản lý chất lượng tại tất cả các đơn vị của Công ty. Có quyền tạm đình chỉ những công việc không phù hợp với yêu cầu của Hệ thống quản lý chất lượng. Chương trình cũng đã đưa ra những góc nhìn khá mới

cũng như mô phỏng vị trí của Giám đốc chất lượng hiện đại với các đòi hỏi về năng lực khá cao và toàn diện.

Phần hỏi đáp diễn ra hết sức sôi nổi với nhiều câu hỏi được đặt ra từ các Anh/Chị tham dự về các vấn đề chất lượng, năng lực của người Giám đốc chất lượng, làm sao để thay đổi thái độ làm việc của nhân viên...

Chương trình diễn ra thành công tốt đẹp với sự đánh giá cao từ các doanh nghiệp tham dự. Một lần nữa Trung tâm VASEP.PRO và đơn vị tài trợ, Dự án Hỗ trợ Chính sách Thương mại và Đầu tư của Châu Âu (EU - MUTRAP) Xin gửi lời cảm ơn chân thành đến các Quý doanh nghiệp đã sắp xếp thời gian đến tham gia chương trình. Hy vọng với những nội

dung chia sẻ của Chuyên gia cũng góp phần giúp cung cấp thêm cho các Anh/Chị và Quý doanh nghiệp góc nhìn đa dạng và cụ thể hơn về vai trò, trách nhiệm, năng lực của Giám đốc chất lượng trong doanh nghiệp thủy sản và mong sẽ được tiếp tục đồng hành cùng Quý doanh nghiệp trong những khóa đào tạo sắp tới.



<p>VINH HOAN CORP.</p>  <p>VINH HOAN CORP.</p>	<p>MINH PHU SEAFOOD CORP.</p> 	<p>QUOC VIET Co.,Ltd</p> 	<p>PATAYA FOOD (VIET NAM)</p> 
<p>C.P. VIET NAM CORPORATION</p> 	<p>AFOODS</p> 	<p>CUU LONG SEAPRO</p> 	<p>KISIMEX</p> 
<p>HAI NAM CO., LTD</p> 	<p>CADOVIMEX II</p> 	<p>TO CHAU JSCSEAFOOD</p> 	<p>SOUTHVINA</p> 
<p>CASEAMEX</p> 	<p>HAVICO</p> 	<p>KISIMEX</p> 	<p>CTE JSCO</p> 

<p>HUNGCA Co.,Ltd</p> 	<p>CASE</p> 	<p>HAVUCO</p> 	<p>DATHACO</p> 
<p>ANVIFISH CO</p> 	<p>HDE</p> 	<p>CAFATEX CORP.</p> 	<p>VIET PHU FOODS&FISH</p> 
<p>NIGICO</p> 	<p>SAMEFICO.</p> 	<p>HHFISH</p> 	<p>AGIFISH</p> 
<p>YUEH CHYANG CANNED FOOD</p> 	<p>BIEN DONG SEAFOOD</p> 	<p>CHOLIMEX FOOD JSC</p> 	<p>INCOMFISH</p> 
<p>NEW WIND SEAFOOD CO., LTD</p> 	<p>AGREX SAIGON</p> 	<p>HTFOOD</p> 	<p>BINH DONG FISCO</p> 

CHUYÊN MỤC HỎI ĐÁP: Vệ sinh và kiểm soát *Listeria monocytogenes*

Câu hỏi 1: Phương pháp xử lý nấm mốc triệt để trong nhà máy chế biến thủy sản?

Chuyên gia trả lời: Vì nấm mốc có khả năng sinh bào tử nên dễ dàng lây lang trong không khí, để xử lý nấm mốc triệt để cần thực hiện tổng vệ sinh toàn bộ nhà xưởng với mục đích xử lý triệt để nấm mốc và chú ý là không làm vệ sinh nhà xưởng theo hình thức cuốn chiếu.

Ngoài ra còn có thể áp dụng các phương pháp sau:

- Áp dụng phương pháp bình phun xịt: sử dụng chlorine dung dịch hay dung dịch cồn phun vào không khí nhằm tiêu diệt nấm bào tử.
- Kiểm soát độ ẩm trên tường bằng cách: ốp men cho tường,..nhằm tránh sự bám của nấm bào tử.
- Sử dụng tia tử ngoại (tia UV) kết hợp với việc sử dụng chlorine để diệt bào tử nấm.



Câu hỏi 2: Làm thế nào để khử trùng hiệu quả?

Chuyên gia trả lời: Phải bảo đảm rằng đồ vật được khử trùng phải được vệ sinh sạch sẽ. Việc khử trùng sẽ không hiệu quả trên bề mặt còn dư, bẩn.

Câu hỏi 3: Hóa chất nào tẩy rửa hiệu quả bề mặt sàn nhà có nhiều mỡ cá

Chuyên gia trả lời: Xà phòng là chất tẩy rửa hiệu quả nhất các bề mặt bị bám mỡ, dầu cá,... tuy nhiên để làm tăng tính quả khi sử dụng xà phòng thì cần phải thực hiện theo thứ tự sau:

- Bước 1: Xịt nước nóng cho nhằm làm rửa trôi các vết mỡ bám trên nền
- Bước 2: Rửa sạch mặt nền bằng xà phòng.
- Bước 3: Dùng nước sạch rửa lại cho sạch xà phòng.



Câu hỏi 4: Làm thế nào để vệ sinh băng chuyền khi có nhiều mẫu bột bị dính vào kẽ của băng truyền

Chuyên gia trả lời: Sử dụng bình xịt cao áp thổi hết các bụi trên bề mặt băng truyền trước khi vệ sinh phun nước vệ sinh băng truyền.

Câu hỏi 5: Giai đoạn nào trong chu kỳ phát triển vi khuẩn *Listeria monocytogenes* dễ bị tiêu diệt nhất.

Chuyên gia trả lời: Vi khuẩn *Listeria monocytogenes* dễ dàng bị tiêu diệt trong giai đoạn đang tăng sinh (thời gian đầu của chu kỳ phát triển), vì giai đoạn này màng bao bảo vệ vi khuẩn còn mỏng các loại hóa chất như: Chlorine, cồn, Phenolic có khả năng phá hủy màng và dễ dàng tiêu diệt vi khuẩn, ở giai đoạn vi khuẩn đã tạo được màng bảo vệ (giai đoạn già) các hóa chất này không thể phá hủy được màng để diệt vi khuẩn. Người ta phát hiện vi khuẩn này có xuất hiện trong màng sinh học (**biofilm**), là hỗn hợp vi sinh vật, thành phần thực phẩm, dinh dưỡng và exopolysaccharides do vi sinh vật tiết ra và dính lên bề mặt rắn và có khả năng kháng lại các chất vệ sinh và khử trùng.



Câu hỏi 6: Vi khuẩn *Listeria monocytogenes* có khả năng phát triển tốt ở nồng độ muối từ 8 – 12%, tại sao lại khuyến cáo nên dùng nước muối để rửa bán thành phẩm sau lạng da

Chuyên gia trả lời: Sử dụng nước muối là nhằm mục đích rửa trôi chứ không phải để tiêu diệt vi khuẩn, dung dịch nước muối pha loãng khoảng 0,85% là phù hợp. Dung dịch muối là môi trường điện ly của ion (+) và (-) nên toàn bộ các góc điện ly dễ dàng tạo liên kết để rửa trôi và làm sạch bề mặt thực phẩm.



Câu hỏi 7: Vi khuẩn *Listeria monocytogenes* có bị nhiễm theo mùa?

Chuyên gia trả lời: Tỷ lệ phát hiện nhiễm *Listeria monocytogenes* nhiều nhất là thời điểm giao mùa: giữa mùa mưa và mùa khô, trời đang nắng nhưng bất chợt đổ mưa, vào thời điểm nước nổi ở khu vực ĐBSCL.

Câu hỏi 8: Trong 2 phương pháp định tính và định lượng thì phương pháp nào dễ dàng phát hiện vi khuẩn *Listeria monocytogenes* nhất.

Chuyên gia trả lời: Vi khuẩn *Listeria monocytogenes* dễ dàng bị phát hiện bằng phương pháp định tính vì phương pháp này có độ nhạy cao hơn rất nhiều lần so với phương pháp định lượng. Cho nên tùy yêu cầu của từng thị trường mà doanh nghiệp áp dụng kiểm tra vi khuẩn *Listeria monocytogenes* theo phương pháp định tính hay định lượng

Muối iod, biết một cũng nên biết mười



Đa số đều nghĩ thiếu iod gây ra bướu cổ. Thực ra, thiếu iod còn gây lắm chuyện hơn thế nữa. Iod là thành phần tạo ra hormon của tuyến giáp, giúp cho sự phát triển của trí não của trẻ. Ngay cả khi các bà bầu thiếu iod, cũng ảnh hưởng đến sự phát triển não của thai nhi. Người ta phải bổ sung iod vào muối là vì thế.

Vũ Thế Thành

Không phải thực phẩm nào cũng có iod

Iod giúp cho sự phát triển của trí não của trẻ. Ngay cả khi các bà bầu thiếu iod, cũng ảnh hưởng đến sự phát triển não của thai nhi.

Iod có nhiều ở đại dương, vùng duyên hải. Tôm cua cá mực bạch tuộc, và các loại rong biển, nói chung là hải sản có nhiều iod. Muối biển cũng có iod, nhưng rất ít.

Iod dễ bay hơi, nên iod cũng có trong không khí ở vùng duyên hải. Xa biển, hay nhất là vùng cao nguyên thường thiếu iod.

Thiếu iod thì sinh lắm bệnh, mà sợ nhất là đần độn, thiếu năng, chậm phát triển tâm thần ở trẻ em, nghe nói, suy nghĩ đều lệch lạc. Theo Tổ chức Y tế thế giới (WHO), hiện có ít nhất 40 triệu trẻ em thiếu iod, đa số là các nước nghèo. Người lớn bị rối loạn do thiếu iod, nhất là phụ nữ, thì từ tinh thần đến thể xác đều mệt mỏi, làm việc uể oải..

Cơ thể không tạo ra iod được, nên phải lấy từ nguồn thực phẩm. Nhưng không phải ai cũng diễm phúc sống ở vùng biển, và có máu mê ăn hải sản để có thể đáp ứng nhu cầu iod một cách tự nhiên được. Vả lại, không phải thực phẩm nào cũng có iod, nên phải bổ sung iod từ nguồn... “nhân tạo”.

Vì sao lại là muối iod?

Nhu cầu iod hàng ngày rất ít, chỉ khoảng 0,15 mg, nhỏ chưa bằng một hạt muối. Trẻ cần ít hơn, bà bầu nhiều hơn.

Nhu cầu tí tẹo như thế thì biết trộn vào đồ ăn nào để bổ sung iod. Sao không chọn cơm gạo, bột mì, đường sữa,...mà lại chọn muối để bổ sung iod?

Đơn giản. Muối không bị hư thiu. Muối lại là thứ ai cũng ít nhiều phải dùng, mà cũng chỉ dùng có hạn, nên dễ kiểm soát được mức iod bổ sung. Mỗi ngày tối đa 5 gr muối là mức khuyến cáo của Tổ chức WHO, có ăn mặn cũng chỉ cỡ 10 gr. Do đó muối còn được dùng để bổ sung sắt, và các chất vi khoáng khác, tùy theo chính sách y tế của mỗi nước.

Vì iod rất dễ thăng hoa, nên người ta thường dùng iod ở dạng muối để bổ sung. Dùng phổ biến nhất là muối potassium iodate (KIO₃) vì dễ sử dụng.

Khoảng 57 gr muối iodate được hòa tan thành dung dịch, rồi phun vào 1 tấn muối ăn. Con số 57 gr được tính toán dựa trên nhu cầu về iod và mức tiêu thụ muối mỗi ngày, cộng thêm 30% iod thất thoát do bay hơi, trong quá trình sản xuất lẫn khi sử dụng ở nhà. Ăn mặn, ăn nhạt cũng đều nằm trong dung sai tính toán này.

Vấn đề là truyền thông muối iod tới người dùng

Muối (bổ sung) iod ở nước ngoài thường là muối mỏ, làm tinh lại rồi phun iod vào, có trộn thêm cả chất chống vón, nên hạt muối nhỏ đều, rời rạc trông đẹp mắt. Còn muối iod ta bán ở các siêu thị trong nước làm từ muối biển, độ hạt lớn hơn so với muối tây, ẩm độ cao hơn, màu sắc không trắng tinh như muối tây.

Vì iod trong muối rất dễ thất thoát do bay hơi, nên chỉ nên nêm nếm sau khi đã nấu chín. Lọ muối cần được đậy kín, để nơi mát, tránh nắng, cách xa nguồn nhiệt, để tránh oxyt hóa.

Tuy nhiên, muối iod, trong vài trường hợp, lại gây trở ngại cho thực phẩm công nghiệp, vì iod có thể bị thực phẩm oxyt hóa, làm xẫm màu thực phẩm. Sự biến màu này không có hại cho sức khỏe, nhưng về ngoại quan của sản phẩm không đạt.

Ở các siêu thị nước ngoài, ngoài muối iod gia dụng, còn bày bán cả bán loại muối để các bà nội trợ muối dưa cải, dưa leo, cà rốt,... gọi là pickling salt. Muối pickling salt là muối tinh thuần túy, không có iod và chất chống vón. Vì iod và chất chống vón có thể làm rau quả muối bị xẫm màu hoặc lợn cợn kết tủa dưới đáy.



Việc bổ sung iod vào muối theo chính sách quốc gia là điều cần thiết cho sức khỏe cộng đồng, không có gì bàn cãi. Nhưng ở Việt Nam, Bộ Y tế buộc các nhà chế biến phải dùng muối iod trong chế biến thực phẩm công nghiệp gây khó khăn cho sản xuất. Vấn đề là tuyên truyền làm sao để người dân nhận thức được tầm quan trọng của việc bổ sung iod vào muối, chứ không phải là mệnh lệnh.

Chính các bà nội trợ mới là người quyết định dùng muối nào. Con họ có thể bị đần độn, thiếu năng, chậm phát triển là biết sợ ngay. Nhưng bao nhiêu phần trăm phụ nữ biết điều này để chủ động dùng muối iod trong bếp núc ?

Vũ Thế Thành (vuthethanh202@gmail.com)

CÁC CHƯƠNG TRÌNH SẮP DIỄN RA

BẢN TIN SỐ 2/2017

KẾ HOẠCH TỔ CHỨC HỘI THẢO TRONG KHUÔN KHỔ HỘI CHỢ VIETFISH 2017

Địa điểm: Trung tâm Hội chợ & Triển lãm Sài Gòn (SECC) - Số 799 Nguyễn Văn Linh, Q. 7, TP.HCM

Thời gian: Ngày 29, 30, 31 tháng 8 năm 2017

STT No.	Chương trình - Tổ chức <i>Conferences - Organizers</i>	Thời gian - Địa điểm <i>Time - Venue</i>	Nội dung <i>Content</i>	Chuyên gia <i>Speakers/ Expert</i>
BUỔI 1 - CHIỀU 29/8/2017 (14h00 - 16h00) - 1st session – August 29th 2017 (14:00-16:00)				
1	<p>Nhu cầu Tôm thế giới và khả năng cung cấp của Việt Nam <i>Global shrimp demand and Vietnam's supply capacity</i></p> <p>Đồng Tổ chức: Tổng cục Thủy sản VASEP</p> <p>Co-organizers:</p>	<p>14h00-16h00</p> <p>Hội trường B Hall B</p> <p>Language: <i>Vietnamese and English</i></p>	<p>Nhận định thị trường tôm thế giới và khoảng cách cung - cầu. <i>Identify the global shrimp market and supply-demand gap.</i></p> <p>Nhu cầu tôm thế giới đến 2025 và các thách thức đặt ra. <i>Global demand for shrimp by 2025 and challenges</i></p>	<p>Ông Johan Suryadarma - Chủ tịch Hiệp hội Thủy sản Đông lạnh Indonesia <i>Mr. Johan Suryaderma - Chairman at Indonesia Frozen Seafood Association</i></p> <p>Ông Carson Roper - Chuyên gia thị trường EU. Mr. Carson Roper - <i>EU market expert</i></p>

STT No.	Chương trình - Tổ chức <i>Conferences - Organizers</i>	Thời gian - Địa điểm <i>Time - Venue</i>	Nội dung <i>Content</i>	Chuyên gia <i>Speakers/ Expert</i>
	<i>Directorate of Fisheries (D-FISH)</i> <i>VASEP</i>		Khả năng cung ứng tôm của Việt Nam. <i>Vietnam's shrimp supply capacity</i>	TS. Phạm Anh Tuấn - nguyên Phó Tổng Cục trưởng, TCTS <i>Dr. Pham Anh Tuan – Former Deputy General Director of Directorate of Fisheries (D-FISH)</i>
2	Thị trường thủy sản EU: Những góc nhìn về triển vọng xuất khẩu <i>EU Seafood Market: The eyes from export product perspective</i> Đồng Tổ chức: VASEP Dự án EU-MUTRAP Flanders Investment & Trade Co-organizers: <i>VASEP</i> <i>EU-MUTRAP Project</i> <i>Flanders</i> <i>Investment & Trade</i>	14h00-16h00 Hội trường A <i>Hall A</i> Language: <i>Vietnamese and English</i>	Triển vọng xuất khẩu thủy sản vào thị trường EU - Góc nhìn từ chuyên gia EU <i>Prospects for Vietnam's seafood exports to the EU - Perspectives from EU experts</i> Triển vọng XK thủy sản vào thị trường EU - Góc nhìn từ nhà nghiên cứu <i>Prospects for Vietnam's seafood exports to the EU - Perspectives from Researchers</i> Ý tưởng về Trung tâm thương mại thủy sản tại thị trường EU cho các DN XK Thủy sản Việt Nam <i>The idea of seafood trading center in the EU for Vietnam's seafood exporters</i>	GS. Claudio Dordi - Trưởng nhóm Tư vấn kỹ thuật, Dự án EU-MUTRAP <i>Prof. Claudio Dordi - TA Team Leader. European Trade Policy and Investment Support Project (EU-MUTRAP)</i> TS. Nguyễn Tiến Thônà - Giáo sư phụ tá tại ĐH Nam Đan Mạch. chuyên gia Kinh tế-marketing thủy sản <i>Dr. Thong Tien Nguyen - Assistant Professor at the University of Southern Denmark, economist, seafood marketing.</i> Ông Wouter VANHEES - Tham tán TM & Đầu tư của vùng Flanders tại Việt Nam <i>Mr. Wouter VANHEES - Trade and Investment Counsellor of Flanders Investment & Trade in Vietnam</i>
BUỔI 2 - SÁNG 30/8/2017 (9h30 - 11h30) - 2nd session – August 30th 2017 (9:30 – 11:30)				
	Thị trường Thủy sản Trung Quốc: Tiềm năng		Tiềm năng xuất khẩu thủy sản Việt Nam sang Trung Quốc: Cơ hội - thách thức và	VASEP

STT No.	Chương trình - Tổ chức <i>Conferences - Organizers</i>	Thời gian - Địa điểm <i>Time - Venue</i>	Nội dung <i>Content</i>	Chuyên gia <i>Speakers/ Expert</i>
3	<p>cung cấp của Việt Nam</p> <p><i>China Seafood Market: Potential for Vietnam's Supply</i></p> <p>Tổ chức: VASEP</p> <p><i>Organizer: VASEP</i></p>	<p>9h30-11h30</p> <p>Phòng họp 2B <i>Meeting room 2B</i></p> <p>Language: <i>Vietnamese and English</i></p>	<p><i>các đề xuất.</i></p> <p><i>Export potential of Vietnam's seafood to China: Opportunities - challenges and recommendations</i></p>	
			<p>Làm thế nào để tăng trưởng xuất khẩu thủy sản Việt Nam sang Trung Quốc</p> <p><i>How to boost Vietnam seafood exports to China</i></p>	<p>Cục XNK, Bộ Công Thương</p> <p><i>Import – Export Department, Ministry of Industry and Trade</i></p>
			<p>Xu hướng tiêu dùng thủy sản tại thị trường Trung Quốc</p> <p><i>Trend in seafood consumption in China</i></p>	<p>TS. YANG YONG - Chủ tịch Guanazhou Nutriera Biotechnology Co., Ltd.</p> <p><i>Dr. Yana Yona, Chairman of Guanazhou Nutriera Biotechnology Co., Ltd.</i></p>
4	<p>Chúng nhận tự nguyện: Làm thế nào để trở thành giấy thông hành cho thương mại XNK thủy sản</p> <p><i>Voluntary Certification: How to become "Visas" for seafood im-export</i></p> <p>Đồng Tổ chức: Tổng cục Thủy sản VASEP</p> <p>Co-organizers: <i>Directorate of</i></p>	<p>9h30-11h30</p> <p>Hội trường B Hall B</p> <p>Language:</p>	<p>Xu hướng yêu cầu dán nhãn chứng nhận thủy sản ở các thị trường</p> <p><i>Trends in the requirement on seafood certification labels in markets</i></p>	<p>Ông Huỳnh Quốc Tịnh - Điều phối Chương trình Thực phẩm và NTTS, WWF-Việt Nam</p> <p><i>Mr. Huvnh Quoc Tinh - Proaramme Coordinator – Food Practice and Aquaculture, WWF–Vietnam</i></p>
			<p>Góc nhìn từ chứng nhận VIETGAP</p> <p><i>Views from VIETGAP certification</i></p>	<p>Tổng Cục Thủy sản</p> <p><i>Directorate of Fisheries (D-FISH).</i></p>
			<p>Góc nhìn từ chứng nhận BAP</p> <p><i>Views from BAP certification</i></p>	<p>Ths. Nguyễn Thị Thanh Bình, Điều phối viên quốc gia (Việt Nam), Đại diện GAA</p> <p><i>Ms. Nguyen Thi Thanh Binh Country Coordinator (Vietnam), Representative of GAA</i></p>
			<p>Góc nhìn từ chứng nhận GlobalG.A.P</p> <p><i>Views from Global G.A.P certification</i></p>	<p>Đại diện Global G.A.P <i>Representative of Global G.A.P</i></p>

STT No.	Chương trình - Tổ chức <i>Conferences - Organizers</i>	Thời gian - Địa điểm <i>Time - Venue</i>	Nội dung <i>Content</i>	Chuyên gia <i>Speakers/ Expert</i>
	<i>Fisheries (D-FISH). VASEP</i>	<i>Vietnamese and English</i>	Góc nhìn từ chứng nhận ASC <i>Views from ASC certification</i>	Bà Esther Luiten, Đại diện ASC Ms. Esther Luiten, <i>ASC Representative</i>
5	Tăng cường quản lý IUU trong chuỗi cung cấp hải sản <i>How to improve IUU management in seafood supply chain</i> Đồng Tổ chức: Tổng cục Thủy sản VASEP Co-organizers: <i>Directorate of Fisheries (D-FISH)</i> VASEP	9h30-11h30 Hội trường B Hall B Language: <i>Vietnamese and English</i>	Các yêu cầu đảm bảo IUU trong giám sát nhập khẩu thủy sản vào Hoa Kỳ <i>IUU requirements for supervising seafood imports into the U.S.</i>	VASEP
			Xây dựng và thực thi IUU tại Thái Lan: Kinh nghiệm và bài học <i>Develop and implement IUU in Thailand: Experiences and lessons</i>	Tổng cục Thủy sản Thái Lan <i>Thailand Department of Fisheries</i>
			Xây dựng và thực thi IUU tại Việt Nam để đáp ứng tăng trưởng XKTS vào EU và Mỹ <i>Develop and implement IUU in Vietnam to meet the growth of seafood exports to the EU and the U.S.</i>	Bà Nguyễn Thị Trang Nhung, Phó Vụ trưởng, Vụ Khoa học công nghệ và Hợp tác Quốc tế, Tổng cục Thủy sản Việt Nam <i>Ms. Nguyen Thi Trang Nhung-Deputy Director Scientific & Technological and International Cooperation Department, Directorate of Fisheries</i>
BUỔI 3 - CHIỀU 30/8/2017 (14:00h - 16:00) – 3rd session - <i>August 30th 2017 (14:00 – 16:00)</i>				
6	Ghi nhãn Thủy sản: Quan điểm và qui định mới <i>Seafood labeling: New rule and perspective</i> Đồng tổ chức: VASEP	14:00-16:00 Phòng họp 2 Meeting room 2	Điểm mới trong qui định ghi nhãn hàng hóa (Nhi định 43/2017/NĐ-CP) - <i>Đối với hàng thủy sản</i> <i>New points in regulations on goods labeling (Decree 43/2017/ND-CP) – in cases for seafood products.</i>	Ông Nauven Nam Hải - Phó Tổng Cục trưởng, Tổng cục Tiêu chuẩn Đo lường Chất lượng (Bộ KH&CN) Mr. Nauven Nam Hai - <i>Deputy Director of Directorate for Standards, Metrology and Quality</i>

STT No.	Chương trình - Tổ chức <i>Conferences - Organizers</i>	Thời gian - Địa điểm <i>Time - Venue</i>	Nội dung <i>Content</i>	Chuyên gia <i>Speakers/ Expert</i>
	Tổng cục Tiêu chuẩn Đo lường Chất lượng Co-organizers: VASEP Directorate for Standards, Metrology and Quality	Language: Vietnamese and English	Các yêu cầu qui định ghi nhãn hàng hóa của EU <i>The EU regulations on goods labeling</i>	Ông Carson Roper - Chuyên gia thị trường EU. <i>Mr. Carson Roper - EU market expert</i>
			Các yêu cầu qui định ghi nhãn hàng hóa của Hoa Kỳ 25 <i>The US regulations on goods labeling</i>	Ông Russell Statman - Giám đốc Điều hành Registrarcorp <i>Mr. Russell Statman, Executive Director of Registrarcorp.</i>
7	Thế giới cần cá tra - Một lựa chọn có trách nhiệm <i>The world need pangasius - a responsible choice</i> Đồng tổ chức: Tổng cục Thủy sản VASEP Co-organizers: Directorate of Fisheries (D-FISH). VASEP	14:00 - 16:00 Hội trường B Hall B Language: Vietnamese and English	Xu hướng sử dụng cá Tra có trách nhiệm môi trường và khả năng cung cấp của Việt Nam. <i>Trend of consuming pangasius ensuring environmental responsibility and supply capacity of Vietnam</i>	Tổng cục Thủy sản <i>Directorate of Fisheries (D-FISH)</i>
			Ngành cá tra - thay đổi để đáp ứng kỳ vọng của thị trường <i>Pangasius industry-from the buyer's view</i>	Bà Nguyễn Ngô Vi Tâm - Tổng Giám đốc VINH HOAN CORP. <i>Ms. Nguyen Ngo Vi Tam - General Director of VINH HOAN CORP.</i>
			Chiến lược cho Quản trị chuỗi toàn cầu đối với ngành cá tra. <i>Strategy for Global Supply Chain Management for pangasius industry</i>	TS. Nguyễn Tiến Thông - Giáo sư phụ tá tại ĐH Nam Đan Mạch, chuyên gia Kinh tế-marketing thủy sản <i>Dr. Thong Tien Nguyen - Assistant Professor at the University of Southern Denmark, economist, seafood marketing.</i>