



CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM

QCVN 02-01 : 2009 /BNNPTNT

QUY CHUẨN KỸ THUẬT QUỐC GIA
CƠ SỞ SẢN XUẤT KINH DOANH THỰC PHẨM THYSN –
LIỀU KIỆN CHUNG MÔ BỐ AN TOÀN THỰC PHẨM

*Fisheries Food Business Operators –
General conditions for food safety*

HÀN 1 - 2008

L I N Ó I U

QCVN.02-01: 2009/BNNPTNT do C c Qu n lý Ch t l ng Nông lâm s n và Th y s n biên so n, V Khoa h c Công ngh và Môi tr ng trình duy t và c ban hành kèm theo Thông t 47/2009/TT-BNNPTNT ngày 31 tháng 7 n m 2009 c a B Nông Nghi p và Phát tri n nông thôn.

QUY CHUẨN KỸ THUẬT QUỐC GIA

CÁC SỔ SẢN XUẤT KINH DOANH THỰC PHẨM THỰC SẢN – I U KIẾN CHUNG M B O AN TOÀN THỰC PHẨM

Fisheries Food Business Operators – General conditions for food safety

Chương 1.

NHỮNG QUY ĐỊNH CHUNG

1.1. Phạm vi áp dụng

Quy chuẩn này quy định những yêu cầu kỹ thuật cơ bản về an toàn thực phẩm (ATTP) cho các cơ sở sản xuất kinh doanh thực sản dùng làm thực phẩm.

1.2. Phạm vi áp dụng

1.2.1. Quy chuẩn này áp dụng cho các cơ sở sản xuất kinh doanh thực sản dùng làm thực phẩm (sau đây gọi tắt là cơ sở) thuộc phạm vi quản lý của Bộ Nông nghiệp và phát triển nông thôn.

1.2.2. Quy chuẩn này không áp dụng cho các cơ sở sản xuất vi mô khác tiêu dùng.

1.3. Giải thích thuật ngữ

Trong Quy chuẩn này, các thuật ngữ dưới đây có nghĩa như sau:

1.3.1. *Thực sản*: nguyên vật, thực vật sống trong nước và lưỡng cư, kìm trườn và nhện biển khác chúng

1.3.2. *Thực sản sống*: nguyên vật thu hoạch còn sống hoặc đang giữ trạng thái tự nhiên.

1.3.3. *Sản phẩm thực sản*: sản phẩm có nguồn gốc thực sản được sử dụng làm thực phẩm hoặc thực phẩm phụ mà thành phần của nó có chứa thực sản.

1.3.4. *Sản phẩm thực sản tươi*: các sản phẩm thực sản, nguyên con hoặc đã sơ chế, chưa sử dụng bất cứ hình thức xử lý nào khác ngoài việc làm lạnh.

1.3.5. *Sơ chế*: là hoạt động chia tách ra thành phần, cắt, bóc vỏ, băm, lột da, nghiền, làm sạch, bóc vỏ, cán mỏng, làm lạnh, đông lạnh hay sấy khô.

1.3.6. *Chế biến*: là bất kỳ hoạt động nào về cơ bản làm thay đổi sản phẩm ban đầu, bao gồm gia nhiệt, xông khói, làm chín, làm khô, ướp gia vị, chiết xuất, bóc tách hay kết hợp các hoạt động trên.

1.3.7. *Làm lạnh*: quá trình làm giảm nhiệt độ của sản phẩm thực sản tươi, hoặc giảm nhiệt độ xuống và duy trì nhiệt độ.

1.3.8. *Đông lạnh*: quá trình làm giảm nhiệt độ của sản phẩm thực sản tươi -18°C hoặc thấp hơn.

1.3.9. *Ch t lây nhi m*: là b t k tác nhân s

inh h c, hóa h c hay h p ch t khác không ch nh a vào th c ph m nh ng có kh n ng nh h ng n ch t l ng, an toàn th c ph m.

1.3.10. *Lây nhi m*: Có s hi n h u ho c thâm nh p c a các ch t lây nhi m vào s n ph m.

1.3.11. *N c s ch*: n c áp ng các yêu c u dùng cho ch bi n th c ph m theo Quy nh c a B Y t .

1.3.12. *N c bi n s ch*: là n c bi n t nhiên hay ã c x lý không ch a các vi sinh v t, ch t ch i, phù du sinh v t bi n, c t v i l ng có kh n ng gây m t ATTP, nh h ng n s c kh e ng i tiêu dùng.

1.3.13. *Lô hàng th y s n*: là t p h p nhi u cá th c a cùng m t i t ng ng th c v t th y s n, có cùng m t i u ki n b o qu n, thu c m t ch s h u, c t p k t ho c giao nh n cùng m t th i gian và a i m

Ch ng 2.

QUY NH K THU T

2.1. Quy nh chung i v i c s s n xu t kinh doanh thu s n:

2.1.1. a i m

2.1.1.1. C s ph i c b trí v trí phù h p, không b nh h ng c a các y u t nh : mùi hôi, khói, b i, các tác nhân gây nhi m khác t môi tr ng xung quanh và không b ng p n c, ng n c khi tr i m a, ho c khi n c tri u dâng cao.

2.1.1.2. C s ang ho t ng b nh h ng c a các y u t k trên, ph i có bi n pháp kh c ph c, không ch ng tr thành ngu n gây nhi m b n s n ph m.

2.1.1.3. a i m xây d ng/b trí c s ph i h i các y u t :

a. Có ngu n n c m b o cho các ho t ng s n xu t th c ph m.

b. Thu n ti n v giao thông v n chuy n s n ph m th c ph m.

2.1.2. Môi tr ng xung quanh

2.1.2.1. Khu v c xung quanh, ng, l i i và các khu v c khác trong c s ph i lát b ng v t li u c ng, b n, ho c ph c , tr ng cây.

2.1.2.2. Có h th ng thoát n c t t cho khu v c chung quanh và d làm v sinh.

2.1.3. Yêu c u v b trí, thi t k :

2.1.3.1. Có t ng bao ng n cách v i bên ngoài.

2.1.3.2. Các khu v c s n xu t ph i có kích th c phù h p, m b o các ho t ng ch bi n s n ph m thu s n, cho phép th c hi n c vi c b o trì, làm v sinh ho c kh trùng thích h p.

2.1.3.3. Không t o n i n nấu cho ng v t gây h i; không các tác nhân gây nhi m nh : b i, khí th i, mùi hôi và ng v t gây h i xâm nh p.

2.1.3.4. Khu vực sản xuất phải có bố trí hợp lý bằng cách phân luồng riêng công nhân, nguyên liệu, bán thành phẩm, thành phẩm, nước đá, vật liệu bao gói và phôi u trong quá trình sản xuất nhằm hạn chế nguy cơ gây nhiễm chéo cho sản phẩm.

2.1.3.5. Các khu vực sản xuất có yêu cầu vệ sinh khác nhau phải công nhận cách phù hợp.

2.1.4. Kỹ thuật nhà xưởng khu vực sản xuất

2.1.4.1. Nhà

a. Nhà xưởng phải đáp ứng các yêu cầu:

i. Có bố trí thông gió, chiếu sáng.

ii. Không ẩm ướt và nóng nực, không tối.

iii. Không có khe hở, vết nứt.

iv. Đảm bảo vệ sinh, khử trùng.

b. Giá đỡ và vít treo, bắt vít, máy móc ... phải có góc lượn phù hợp để đảm bảo vệ sinh.

2.1.4.2. Thoát nước

a. Tại các khu vực:

i. Nhà xưởng phải nhẵn và có độ dốc không nhỏ hơn 1:48, đảm bảo không đọng nước.

ii. Hệ thống rãnh thoát nước phải có kích thước, số lượng, vị trí phù hợp để đảm bảo thoát nước trong điều kiện làm việc vì công suất lớn nhất.

b. Các rãnh thoát nước khi chảy ra ngoài phải qua hàng rào chắn và đảm bảo vệ sinh.

c. Phải chặn tách chất thải rắn trong hệ thống thoát nước để tránh ô nhiễm.

d. Hệ thống thoát nước khu vực sản xuất không được nối thông với hệ thống thoát nước của khu vực vệ sinh.

e. Hệ thống thoát nước của khu vực sản xuất khi nối thông với hệ thống thoát nước mưa, phải thiết kế đảm bảo cho khu vực sản xuất không đọng nước.

f. Các rãnh thoát nước phải đảm bảo được chảy theo chiều từ khu vực yêu cầu vệ sinh cao sang khu vực yêu cầu vệ sinh thấp hơn.

2.1.4.3. Trần

a. Trần các khu vực sản xuất sản phẩm thực phẩm phải:

i. Làm bằng vật liệu bền, không thấm nước, không ẩm mốc và có màu sáng.

ii. Nhẵn và không có vết nứt; các mối ghép phải kín.

iii. Đảm bảo vệ sinh và khử trùng.

b. Mặt trên các vách ngăn phải có độ nghiêng không nhỏ hơn 45°.

c. Các ống ng, dây dẫn phi cắt chìm trong tường, hoặc các bộ phận, cách nhiệt cách tường 0,1 m.

2.1.4.4. Trần

a. Trần nhà xống phi mbo nhn, có màu sáng

b. Không bong tróc, d làm v sinh.

2.1.4.5. Cửa ra vào, cửa sổ, l thông gió

a. Cửa ra vào, cửa sổ, l thông gió nh ng n i s n ph m có yêu c u i u ki n v sinh cao ang c ch bi n ho c bao gói không c b trí m thông ra môi tr ng chung quanh.

b. Có l i ch n côn trùng c a s và l thông gió m thông ra ngoài. L i ch n ph i d tháo l p.

c. Góc d i c a s ph i nghiêng v i t ng phía trong phòng ch bi n m t góc không nh h n 45 .

d. Cửa và ô cửa phi có b m t nh n, không th m n c và óng kín c. Nếu cửa làm bằng khung kính, khe h gi a kính v i khung phi c b t kín bằng silicon, hoặc gio ng cao su.

. Cửa ra vào, ô cửa m ra ngoài hoặc các cửa n i c n thi t phi có:

i. Màn chắn làm bằng nh a trong, d làm v sinh, hoặc

ii. Màn khí thi, hoặc

iii. Cửa t ng.

e. Cửa ra vào cửa các phòng ch bi n không c m thông trực tiếp v i buồng máy, buồng v sinh, khu vực t p trung hoặc ch a ch t thi.

g. Thi t b, bằng chuy n, máng hoặc các d ng c chuy n t i, n u l p t xuyên qua t ng nhà xống ra ngoài, thì n i ti p giáp t ng và thi t b phi kín.

2.1.4.6. Cầu thang, bậc th m và các k phi:

a. Ch t o b ng v t li u b n, không th m n c, không tr n, không g , và d làm v sinh.

b. B trí v trí thích h p.

c. Thi t k m b o an toàn cho s n ph m và thi t b ch bi n.

2.1.4.7. Hệ thống thông gió

a. Hệ thống thông gió phi m b o thi c không khí nóng, h i n c, các khí ng ng t , mùi hôi, khói, b i ra ngoài.

b. Các bộ trí l y không khí s ch t bên ngoài. Nếu hút khí t ngoài vào phi có l i l c, hoặc phin l c d tháo l p.

c. Nếu hút khí s ch và thoát khí thi phi c che ch n c n th n.

d. Trong các phòng ch bi n th c ph m, phi m b o cho dòng không khí chuy n ng t n i có yêu c u v sinh cao sang n i có yêu c u v sinh th p h n.

2.1.4.8. Hình thức chiếu sáng

- a. Sử dụng ánh sáng tự nhiên, hoặc nhân tạo với cường độ thích hợp chiếu các hoạt động sản xuất hoặc kiểm tra.
- b. Đèn chiếu sáng treo trên khu vực chiếu bị n và bao gói phi an toàn và có che chắn bảo vệ.

2.1.5. Thiệt hại và đng c , kho ch a

2.1.5.1. Yêu cầu chung

- a. Thiệt hại và đng c tiếp xúc trực tiếp, hoặc gián tiếp với sản phẩm phi:
 - i. Làm biến dạng vật liệu không tỏa mùi và các chất độc hại ảnh hưởng đến l ường c m quan và ATVS và cho sản phẩm.
 - ii. Không ngấm nước, không gỉ sét, không bị mòn; có thể rửa và khử trùng khi cần.
 - iii. Bị mất mát làm v sinh.
 - b. Không có sử dụng các vật liệu khó làm v sinh. Ví dụ sử dụng giấy theo qui định tại Mục 2.1.5.4 c a Quy chuẩn này.
 - c. Dù bôi trơn các bộ phận truyền động của máy móc, thiệt hại chiếu bị n có khả năng lây nhiễm cho sản phẩm phi là do chuyên dùng cho máy thiết bị phi m. Không có sử dụng dầu máy thông thường.
 - d. Thiệt hại phi tiếp xúc trực tiếp, tiếp xúc kiểm tra, để làm v sinh và khử trùng toàn bộ bằng cách:
 - i. Chọn kho nông trại giữ giá thể và t ăng, giữ giá thể này với thiệt hại khác làm v sinh .
 - ii. Nếu thiệt hại tiếp xúc trực tiếp trên sàn, phi tiếp xúc gần với xu ng sàn; hoặc nếu tiếp xúc trên bề mặt, giá thể và sản phẩm phi có giá đỡ; hoặc tiếp xúc trên chân , phi cách mặt sàn ít nhất 0,3 m.
- . Thiệt hại phía trên khu vực sản xuất, phi tiếp xúc không tiếp xúc trực tiếp, hoặc gián tiếp gây nhiễm cho nguyên liệu và sản phẩm, không cần trừ vì làm v sinh.

2.1.5.2. Đng c ch a ng

- a. Đng c ch a ng sản phẩm phi làm biến dạng vật liệu bị n, không thấm nước, không gỉ sét, không bị mòn, có bề mặt nhẵn, thoát nước tốt, để làm v sinh và khử trùng.
- b. Thùng chứa phải phi:
 - i. Dễ dàng rửa, hoặc có dụng cụ rửa phân biệt rõ với đng c ch a sản phẩm
 - ii. Kín, làm biến dạng vật liệu không thấm nước phù hợp, không bị mòn
 - iii. Để làm v sinh (nếu dùng l i) hoặc tiêu hu c (nếu dùng l l n
 - iv. Có nắp kín khi vận chuyển ra ngoài và khi bên ngoài.

2.1.5.3. Hình thức vận chuyển

2.1.6. Hệ thống cung cấp nước

2.1.6.1. Yêu cầu chung

- a. Các thiết bị có hệ thống cung cấp nước, máy bơm cung cấp nước theo yêu cầu của sản xuất.
- b. Nhà sản xuất phải áp dụng các quy định về sinh môi trường 1.2.10 của Quy chuẩn này.

2.1.6.2. Xử lý nước

- a. Nhà sản xuất thiết bị xử lý bằng cách lắng lọc và khử trùng thích hợp để đạt yêu cầu.
- b. Việc xử lý nước cần phải thực hiện theo đúng quy phạm về sinh môi trường (GHP/SSOP).

2.1.6.3. Bàn chải dùng cho sản xuất

- a. Các thiết bị có bàn chải cung cấp cho máy hút nước vào thùng cao áp phải có nắp đậy.
- b. Bàn chải phải có thiết kế và chất liệu sao cho bám dính bên trong bình rửa, không ngấm nước.
- c. Bàn chải phải có ô cửa có nắp đậy không bằng kim loại để tránh tiếp xúc cho người qua lại vào làm vệ sinh và kiểm tra. Ô cửa phải có thiết kế không cho nước mưa và các loại nước khác thấm vào bình rửa.
- d. Lắp thoáng cabin phải có lối thoát nước.
 - . Khu vực xung quanh bình rửa làm vệ sinh sạch sẽ, không tích tụ rác rưởi, nước đọng và các chất khác làm ô nhiễm nước bên trong bình rửa.
- e. Có kế hoạch kiểm tra vệ sinh bình rửa.

2.1.6.4. Hệ thống ngodọt nước

- a. Các thiết bị có hệ thống cung cấp nước sạch sử dụng cho sản xuất tách biệt với hệ thống cung cấp nước sử dụng cho các mục đích khác và có sẵn cho máy hút nước; phải có biện pháp ngăn chặn nguy cơ nhiễm nước ngược.
- b. Các vòi và ống ngodọt nước sạch trong khu vực sản xuất phải có nhãn mác rõ ràng trên thiết bị và trên sơ đồ lắp đặt để kiểm soát chất lượng nước theo kế hoạch.
- c. Các vòi và ống ngodọt nước sạch sử dụng cho mục đích khác trong khu vực bình rửa, phải có nhãn mác rõ ràng phân biệt để tránh việc ngodọt nước sạch.

2.1.7. Hệ thống cung cấp nước đá

2.1.7.1. Yêu cầu chung

- a. Nhà sản xuất đóng gói trong các thiết bị phải có:
 - i. Sản xuất từ nước sạch hoặc nước tinh khiết.
 - ii. Sản xuất từ nước tinh khiết.

iii. Bộ quần và vận chuyển, phân phối, sản phẩm vận sinh.

iv. Nhựa kỹ thuật kiểm soát chất lượng nước.

v. Phi áp dụng các yêu cầu như là vì các chất qui định theo Mục 1.2.10 của Quy chuẩn này.

b. Phi áp dụng vận chuyển nước áp dụng có kết cấu để làm vận sinh, các chất ô nhiễm vật lý, hóa học, sinh học, không gây, không chứa các chất dễ cháy có thể nhiễm vào sản phẩm.

2.1.7.2. Thiết bị xây, nghiên cứu

a. Có kết cấu thích hợp, để làm vận sinh.

b. Các chất ô nhiễm vật lý, hóa học, sinh học, không gây, không gây ô nhiễm cho sản phẩm.

2.1.8. Hệ thống cung cấp pin

2.1.8.1. Hệ thống dùng tiếp xúc trực tiếp với sản phẩm hoặc bộ phận tiếp xúc trực tiếp với sản phẩm không chứa các chất làm nhiễm bẩn sản phẩm.

2.1.8.2. Hệ thống sản xuất và cung cấp pin cho các sản phẩm:

a. Các thiết kế hợp lý và các cách nhiễm nước.

b. Chất ô nhiễm vật lý thích hợp.

c. An toàn cho quá trình sản xuất, vận chuyển, lưu trữ.

2.1.9. Hệ thống cung cấp không khí nén và các khí khác

2.1.9.1. Không khí nén và các khí khác sản xuất trong chế biến khi tiếp xúc trực tiếp, hoặc gián tiếp với sản phẩm, phải không chứa dầu, hoặc các chất dễ cháy khác và không làm nhiễm bẩn sản phẩm.

2.1.9.2. Nếu là không khí nén, phải qua phin lọc không khí trước khi đưa vào. Phin lọc phải có hiệu suất cao.

2.1.10. X lý chất thải rắn

2.1.10.1. Các sản phẩm có cấu trúc thu gom chất thải và các chất có hại khác làm nhiễm bẩn môi trường và môi trường xung quanh.

2.1.10.2. Chất thải rắn phải có cấu trúc thu gom và vận chuyển ra khỏi khu vực sản xuất ít nhất 2 giờ một lần trong thời gian hoạt động.

2.1.10.3. Nếu cần phải thi công kín, cách biệt với khu vực sản xuất và phải có thông gió riêng, để làm vận sinh và khử trùng.

2.1.11. Phi áp dụng vận sinh và khử trùng

2.1.11.1. Phi áp dụng rửa và khử trùng tay

a. Các sản phẩm có các phi áp dụng rửa tay, khử trùng tay phù hợp và các bố trí như sau:

i. Lắp đặt công nhân vào khu vực sản xuất

ii. Phòng sản xuất.

iii. Khu vực nhà vệ sinh.

b. Các phòng thí nghiệm phải có:

i. Trang bị vòi nước không vận hành trực tiếp bằng tay,

ii. Cung cấp nước sạch,

iii. Có xà phòng nước rửa tay,

iv. Có phòng thí nghiệm làm khô tay phù hợp và hợp vệ sinh. Nếu dùng giấy hoặc khăn lau tay, phải thiết bị xuyên có giấy, khăn lau tay dùng một lần và có đựng riêng giấy, khăn thì các chứa tay,

v. Có phòng thí nghiệm khử trùng tay như ngón tay.

vi. Có bảng chỉ dẫn như ngón tay.

2.1.11.2. Bàn sát trùng

a. Bàn sát trùng phải bố trí tích hợp vào khu chôn, thí nghiệm sao cho bất cứ ai đi ra vào phải đi qua.

b. Bàn sát trùng phải:

i. Có nắp nước không dãi 0,15 m,

ii. Có lối thoát nước nhả,

iii. Hàm lượng chlorin dư trong nước sát trùng từ 100 - 200ppm.

iv. Không rửa tay chảy vào bàn sát trùng.

2.1.11.3. Phòng thay bộ quần áo

a. Các phòng có phòng thay bộ quần áo phù hợp như ngón tay và thí nghiệm, bố trí hợp lý.

b. Phòng thay bộ quần áo phải:

i. Cách biệt hoàn toàn với phòng chôn và không mở cửa thông trực tiếp vào phòng chôn.

ii. Bố trí riêng cho công nhân nam và nữ, cách biệt các khu vực sản xuất có yêu cầu vệ sinh khác nhau.

iii. Có chỗ công nhân bỏ quần áo, giày dép.

iv. Bố trí riêng nơi quần áo bỏ, không lẫn với quần áo công nhân mặc ngoài nhà máy.

v. Có chiếu sáng và thông gió tốt.

2.1.11.4. Khu vực nhà vệ sinh

a. Khu vực nhà vệ sinh phải đảm bảo các yêu cầu:

i. Bố trí ngăn cách ly hoàn toàn với khu chôn và không mở cửa trực tiếp vào khu chôn,

ii. Thiết bị hợp vệ sinh, các trang bị thiết bị cần có nước sạch,

iii. Chiếu sáng và thông gió tốt, không có mùi hôi thối,

- iv. Có ph ng ti n r a tay bên trong ho c c nh nhà v sinh,
 - v. Cung c p n c, gi y v sinh và xà phòng r a tay,
 - vi. Thùng ch a rác có n p y kín và không m n p b ng tay.
- b. S l ng nhà v sinh riêng cho t ng gi i tính, ph i theo nhu c u c a công nhân trong m t ca s n xu t. S l ng nhà v sinh c qui nh c th nh sau:

S ng i (tính theo t ng gi i) - S nhà v sinh ít nh t ph i có

01 – 09: 01

10 – 24: 02

25 – 49: 03

50 – 100: 05

Trên 100: C thêm 30 ng i, ph i thêm 01 nhà v sinh

2.1.11.5. Ph ng ti n làm v sinh và kh trùng thi t b , d ng c

- a. C s ph i trang b ph ng ti n chuyên d ng làm v sinh và kh trùng d ng c , thi t b ch bi n.
- b. Khu v c r a d ng c ph i c b trí riêng không làm nhi m b n s n ph m trên dây chuy n s n xu t; trang b b n r a b ng v t li u không g và d c r a, có l thoát n c và l n nhúng ng p c d ng c s n xu t.
- c. Thi t b và d ng c v sinh hàng ngày ph i c b trí n i d l y khi c n s d ng.
- d. Ph i có giá, t hay ng n riêng bi t ng các thi t b làm v sinh. T , ng n ph i c b trí n i thích h p, c thông gió t t và có ch treo d ng c làm v sinh.

. Ch t t y r a và kh trùng ph i c phép s d ng, c ng trong thùng ch a kín, b o qu n riêng bi t trong kho thông thoáng, có khóa. Trên các thùng ch a ph i ghi rõ b ng ti ng Vi t tên ch t t y r a và kh trùng.

2.1.11.6. Thi t b kh trùng

- a. N u trong c s c n có thi t b kh trùng, thi t b ó ph i phù h p kh trùng d ng c và thi t b ch bi n nh ng n i c n thi t.
- b. Thi t b kh trùng ph i làm b ng v t li u không g và d làm v sinh.

2.1.12. i u ki n m b o ATVS trong s ch /ch bi n thu s n

2.1.12.1. Yêu c u chung

- a. S n ph m ph i c x lý và b o qu n trong i u ki n tránh c nhi m b n, h n ch t i a s suy gi m ch t l ng và ng n ch n vi sinh v t phát tri n.
- b. Tránh nhi m chéo tr c ti p ho c gián ti p các công o n t nguyên li u n khi xu t x ng s n ph m. Công o n sau ph i s ch h n công o n tr c.
- c. i u ki n s n xu t ph i m b o duy trì s n ph m nhi t phù h p. Th i gian s n ph m n m trên dây chuy n càng ng n càng t t.

d. Công nhân b. ph. n. x. lý. s. n. ph. m. ch. a. óng. gói. không. c. cùng. m. t. lúc. ti. n. hành. các. công. o. n. khác. nhau. có. th. gây. nhi. m. b. n. cho. s. n. ph. m.

. Không. s. n. ph. m. ti. p. xúc. tr. c. ti. p. v. i. sàn. nhà. Khay, h. p, ch. u. ng. s. n. ph. m. không. c. t. tr. c. ti. p. trên. sàn. nhà.

e. Không. v. t. nuôi. và. ng. v. t. khác. vào. khu. v. c. s. n. xu. t.

g. Công nhân không. c. th. c. hi. n. các. hành. ng. có. th. gây. nhi. m. vào. s. n. ph. m.

h. Khách vào khu v. c. ch. bi. n. ph. i. m. c. áo. b. o. h, i. m. b. o. h, eo. kh. u. trang. (n. u. c. n) và. i. ng.

i. Không. c. s. n. xu. t, ho. c. l. u. tr. các. ch. t. gây. nhi. m. b. n. và. làm. nh. h. ng. t. i. mùi. v. c. a. s. n. ph. m. nh. : th. c. n. ng. v. t, ch. t. th. i, ph. ph. m. ... cùng. ch. v. i. s. n. ph. m. làm. th. c. ph. m.

k. Không. c. s. d. ng. các. lo. i. xe. v. n. chuy. n. có. th. i. khói. trong. khu. v. c. ch. bi. n.

l. Không. c. l. u. trong. nhà. x. ng. nh. ng. v. t. d. ng, thi. t. b. không. phù. h. p. v. i. công. vi. c. c. a. c. s. ho. c. không. c. phép. s. d. ng. ho. c. ã. h. t. th. i. h. n. s. d. ng.

2.1.12.2. B. o. trì

a. C. s. hàng. ngày. ph. i. ti. n. hành. ki. m. tra. tình. tr. ng. nhà. x. ng, thi. t. b, máy. móc, d. ng. c. và. b. o. trì, s. a. ch. a. khi. chúng. không. áp. ng. c. các. yêu. c. u. quy. nh. trong. Quy. chu. n. này.

b. Vi. c. s. a. ch. a, b. o. trì. ph. i. m. b. o. không. nh. h. ng. n. ATVS. th. c. ph. m.

2.1.12.3. Ki. m. soát. ng. v. t. gây. h. i.

a. C. s. ph. i. có. k. ho. ch. và. bi. n. pháp. h. u. hi. u. ch. ng. các. loài. g. m. nh. m, chim. thú, côn. trùng. và. ng. v. t. gây. h. i. khác.

b. Ch. t. c. di. t. côn. trùng, các. loài. g. m. nh. m, ph. i. c. b. o. qu. n. nghiêm. ng. t. trong. t. ho. c. trong. kho. riêng. có. khoá. Tuy. t. i. không. lây. nhi. m. ch. t. c. vào. s. n. ph. m.

2.1.12.4. V. sinh. và. kh. trùng.

a. C. s. ph. i. có. l. c. l. ng. làm. v. sinh. riêng, ph. i. xây. d. ng. k. ho. ch. làm. v. sinh. nhà. x. ng, thi. t. b. phù. h. p. v. i. tính. ch. t. và. quy. mô. s. n. xu. t. c. a. c. s. .

b. B. m. t. c. a. thi. t. b, máy. móc. ti. p. xúc. tr. c. ti. p. v. i. s. n. ph. m. ph. i. c. v. sinh. s. ch. s. và. kh. trùng. sau. m. i. l. n. ng. gi. a. ca. và. sau. m. i. ca. s. n. xu. t.

c. Tránh. làm. nhi. m. b. n. s. n. ph. m. trong. quá. trình. làm. v. sinh. và. kh. trùng. Không. dùng. vòi. n. c. áp. l. c. cao. v. sinh. nhà. x. ng. và. thi. t. b, d. ng. c. ch. bi. n. khi. trong. khu. v. c. ch. bi. n. có. s. n. ph. m. ch. a. c. óng. gói.

d. Ch. t. t. y. r. a. và. kh. trùng. ph. i. phù. h. p. v. i. m. c. ích. s. d. ng. Ch. s. d. ng. các. ch. t. t. y. r. a. và. kh. trùng. c. phép. theo. quy. nh. c. a. B. Y. t. Ch. t. kh.

trùng còn sót lại trên bề mặt có thể tiếp xúc với sản phẩm phi cơ r a s ch
tr c khi b t u s n xu t.

2.1.13. Sản phẩm gia, ch th tr ch bi n

2.1.13.1. Sản phẩm gia, ch th tr ch bi n phi phù hợp với mục đích sử dụng. Sản phẩm gia, ch th tr ch bi n c phép theo quy nh hi n hành.

2.1.13.2. Phi b trí khu vực thích hợp b o qu n sản phẩm gia, ch th tr ch bi n; không c b o qu n chung vi hóa chất tẩy rửa/kh trùng, hóa chất c h i. Khu vực b o qu n phi c gi gìn sạch sẽ và phòng ch ng c s xâm nh p c a côn trùng, ng v t gây h i.

2.1.14. Công nhân tiếp xúc trực tiếp với sản phẩm

2.1.14.1. Yêu cầu chung

a. Công nhân có bệnh truyền nhiễm hoặc mắc bệnh có thể lây nhiễm cho sản phẩm nh : b b ng, có vết th ng b nhiễm trùng, b b nh ngoài da, tiêu ch y... không c làm vi c trong nh ng công o n s n xu t có thể tr c ti p ho c gián ti p làm nhi m b n s n ph m.

b. Công nhân sản xuất sản phẩm phi c khám s c kho khi t u y n d ng và nh k ki m tra s c kho m i n m t i thi u m t l n, m b o tiêu chu n làm vi c theo qui nh c a B Y t . H s theo dõi s c kho c a t ng công nhân, phi c b o qu n, l u gi y t i c s có thể xu t trình k p th i khi c quan ki m tra yêu c u.

c. Cán b qu n lý sản xuất, công nhân tiếp xúc với sản phẩm phi c ào t o.

2.1.14.2. Bảo hộ lao động

a. Công nhân sản xuất trong th i gian làm vi c phi i:

i. Trang phi c b o h lao động và i ng.

ii. i m b o h che kín tóc,

iii. T i nh ng n i x lý sản phẩm yêu c u v sinh cao, công nhân phi i eo kh u trang che kín mi ng và m i.

iv. N u s d ng g ng tay, phi i m b o g ng tay sạch, h p v sinh và không b th ng.

b. Qu n áo b o h phi i c c s ch bi n t p trung gi t s ch sau m i ca s n xu t. Công nhân không c m c qu n áo b o h ra ngoài khu vực sản xuất.

c. Công nhân ch bi n sản phẩm ch a bao gói phi i m c qu n áo b o h sáng màu.

d. Qu n áo, v t d ng cá nhân c a công nhân phi i bên ngoài khu vực ch bi n.

. Cán b qu n lý, khách tham quan không c mang trang s c, v t d r i, ho c v t gây nguy c m t v sinh và phi i m c b o h lao động khi vào phân x ng sản xuất.

2.1.14.3. Vệ sinh cá nhân

a. Công nhân tiếp xúc trực tiếp với sản phẩm phỉ ra tay:

i. Trước khi đi vào khu vực chôn cất,

ii. Sau khi đi vệ sinh,

iii. Sau khi tiếp xúc với bất kỳ tác nhân có khả năng gây nhiễm bẩn nào.

b. Công nhân tay bắt, bắt thùng không tiếp xúc trực tiếp với sản phẩm.

2.2. Xác định lô hàng

2.2.1. Các phiếu có hồ sơ y tế cho mỗi lô hàng sản xuất. Mỗi một lô nguyên liệu cần nhập vào phải có mã số riêng. Mã số và hồ sơ của mỗi lô phải có thông tin về:

2.2.1.1. Các chủng loại nguyên liệu,

2.2.1.2. Ngày và giờ nhận nguyên liệu,

2.2.1.3. Tên loài thu sản,

2.2.1.4. Khối lượng,

2.2.1.5. Các thông số về chất lượng và an toàn (bao gồm các chỉ tiêu bảo quản nguyên liệu).

2.2.2. Mã số phải ghi kèm theo lô hàng các công đoạn chôn cất. Nếu ký mã hiệu về nguyên liệu, sản phẩm trên dây chuyền sản xuất phải căn cứ theo mã số này. Mã số phải ghi trên bao bì thành phẩm có thể truy xuất về lô hàng thành phẩm về nguyên liệu.

2.3. Vận chuyển

2.3.1. Quy định chung về vận chuyển

2.3.1.1. Thu sản và sản phẩm thu sản phải thực hiện các thao tác cẩn thận trong quá trình bốc dỡ và vận chuyển, tránh làm hỏng, làm bẩn bao bì và sản phẩm.

2.3.1.2. Không được sử dụng phương tiện vận chuyển sản phẩm thu sản về vận chuyển sản phẩm khác có thể gây nhiễm bẩn cho sản phẩm thu sản. Nếu sử dụng vận chuyển sản phẩm khác, phương tiện phải vệ sinh và khử trùng cẩn thận trước khi sử dụng để vận chuyển sản phẩm thu sản.

2.3.1.3. Bị mất tiếp xúc trực tiếp với sản phẩm thu sản và các dụng cụ bên trong phương tiện vận chuyển phải rửa, tẩy làm sạch và khử trùng. Không được vận chuyển sản phẩm thu sản bằng các phương tiện không đảm bảo vệ sinh.

2.3.1.4. Phương tiện, dụng cụ vận chuyển sản phẩm thu sản phải làm vệ sinh và khử trùng trước và sau mỗi chuyến vận chuyển.

2.3.2. Yêu cầu vệ sinh trong quá trình vận chuyển

Trong trường hợp cần thiết, phương tiện vận chuyển hoặc container được sử dụng vận chuyển sản phẩm thành phẩm phải có khả năng bảo quản thành phẩm nhất thiết thích hợp và cho phép theo dõi nhiệt độ này.

2.3.3. Trách nhiệm khi vận chuyển và lưu kho

Người vận chuyển và thợ kho có trách nhiệm bảo vệ vận chuyển và bảo quản sản phẩm bằng clostridium, phi phù hợp với quy định trong Quy chuẩn này.

2.4. Quy định về thiết kế và ATV-S của phòng

2.4.1. Các phòng xây dựng và áp dụng hướng dẫn quy định về thiết kế theo đúng quy định nêu tại QCVN 02-02: 2009/BNNPTNT.

2.4.2. Nhân sự kiểm soát chất lượng

2.4.2.1. Các phòng phải có số nhân viên làm nhiệm vụ kiểm soát chất lượng trong quá trình sản xuất.

2.4.2.2. Người phụ trách và các nhân viên kiểm soát chất lượng phải có kinh nghiệm và hiểu biết về công nghệ chế biến, kiểm soát chất lượng và đánh giá chất lượng sản phẩm thu sản.

2.4.3. Yêu cầu về phòng kiểm nghiệm phục vụ cho kiểm soát chất lượng

Các phòng phải có phòng kiểm nghiệm riêng, hoặc phòng tích hợp và/hoặc có Danh mục các phòng kiểm nghiệm bên ngoài. Các Quan có thẩm quyền đánh giá, chứng nhận là Phòng kiểm nghiệm nên người có tham gia kiểm nghiệm chất lượng, ATTP thực sự.

2.5. Quy định riêng về xử lý sản phẩm thu sản tại

2.5.1. Trước khi đóng gói, sản phẩm đã qua xử lý phải được làm lạnh xuống nhiệt độ +4°C hoặc thấp hơn, nhưng không dưới -1°C.

2.5.2. Nhiệt độ dùng bảo quản, đóng gói sản phẩm thu sản tại phải duy trì nhiệt độ theo yêu cầu khi vận chuyển sản phẩm.

2.5.3. Sản phẩm thu sản khi chuyển đến các cơ sở chế biến, tiêu thụ, lưu trữ chế biến, hoặc tiêu thụ ngay, phải được bảo quản nhiệt độ từ -1°C đến +4°C. Trong quá trình bảo quản phải tuân thủ các yêu cầu nghiêm ngặt.

2.5.4. Dùng để chế biến sản phẩm thu sản tại, phải theo đúng quy định tại Mục 2.1.5.2, của Quy chuẩn này.

2.6. Quy định riêng về chế biến sản phẩm thu sản ở công nghiệp

2.6.1. Rửa công nghiệp

2.6.1.1. Rửa công nghiệp sản phẩm phải tiến hành trong điều kiện vệ sinh, hạn chế tiếp xúc trực tiếp làm giảm chất lượng sản phẩm.

2.6.1.2. Quá trình rửa công nghiệp phải kết thúc khi nhiệt độ tâm sản phẩm đạt -1°C. Sản phẩm đã rửa công nghiệp phải chế biến ngay. Khi chế biến thì, sản phẩm rửa công nghiệp phải được duy trì nhiệt độ gần 0°C ngay khi đưa vào chế biến càng nhanh càng tốt.

2.6.2. Cấp đông

2.6.2.1. Sau khi tiến hành những công đoạn xử lý cần thiết, phải tiến hành cấp đông sản phẩm càng nhanh càng tốt. Nếu vì một lý do nào đó phải chờ đợi, sản phẩm phải được giữ nhiệt độ từ -1°C đến +4°C và đưa vào chế biến càng nhanh càng tốt.

2.6.2.2. Các công suất sản phẩm thu được phải tuân hành trong các thí nghiệm công suất, mức độ nhiệt động bằng và thời gian càng nhanh càng tốt.

2.6.2.3. Khi lựa chọn phương pháp công, phải chú ý nhiệt độ gia công, loại nguyên liệu và các tính chất thành phẩm. Có thể sử dụng phương pháp công tiếp xúc, công gió, hoặc sử dụng tác nhân làm bay hơi tiếp xúc trực tiếp với sản phẩm.

2.6.2.4. Chỉ các phép sử dụng không khí, nitơ lỏng, ioxit cacbon rắn làm các tác nhân làm bay hơi tiếp xúc trực tiếp với sản phẩm.

2.6.2.5. Khi sản phẩm sản phẩm trong hầm đông, phải đảm bảo cho dòng không khí làm lạnh có thể đi qua toàn bộ bề mặt sản phẩm cần công.

2.6.3. M bao bì

2.6.3.1. Thu được đông lạnh phải đảm bảo trong điều kiện vận chuyển, mức độ không bị lây nhiễm.

2.6.3.2. Nhiệt độ bảo quản phải là nhiệt độ lạnh và phải làm lạnh nhiệt độ $+4^{\circ}\text{C}$.

2.6.3.3. Thí nghiệm bảo quản phải có thời gian và chế độ vận chuyển lưu có bề mặt ngưng tụ, không đọng sương, không gây nhiễm cho sản phẩm.

2.6.4. Bao gói

2.6.4.1. Sản phẩm phải có bao gói trong điều kiện vận chuyển, mức độ không bị lây nhiễm cho sản phẩm.

2.6.4.2. Sản phẩm thu được đông lạnh phải có bao gói kín khi bảo quản trong kho lạnh đông.

2.6.4.3. Ghi nhãn

Nhãn sản phẩm phải đáp ứng các yêu cầu thí nghiệm theo quy định hiện hành.

2.7. Quy định riêng về việc bán sản phẩm thu được có xử lý nhiệt

2.7.1. Các sản phẩm thí nghiệm xử lý nhiệt phù hợp, phải làm thí nghiệm vận chuyển lưu trữ sản phẩm cách biệt.

2.7.2. Quá trình xử lý nhiệt phải đảm bảo nâng nhiệt độ sản phẩm gia nhiệt nhiệt độ quy định và trong khoảng thời gian đã xác định. Phải thường xuyên kiểm tra các thông số chính có liên quan nhiệt độ, thời gian.

2.7.3. Tác nhân sử dụng gia nhiệt sản phẩm phải đảm bảo ATVSTV và không là nguồn lây nhiễm cho sản phẩm. Sử dụng nước/hot air gia nhiệt trực tiếp thì cần phải tuân theo tiêu chuẩn kỹ thuật 1.2.10.

2.7.4. Sản phẩm sau khi gia nhiệt xong phải làm lạnh/làm nguội càng nhanh càng tốt. Tác nhân làm nguội phải đảm bảo không trở thành nguồn lây nhiễm cho sản phẩm.

Chương 3.

QUY ĐỊNH VỀ QUẢN LÝ

3.1. Các Quản lý Chất lượng Nông lâm sản và Thủy sản (NAFIQAD) là cơ quan Nhà nước quản lý thống nhất các hoạt động đánh giá và chứng nhận hợp quy theo quy chuẩn này; chịu trách nhiệm tổ chức kiểm tra giám sát việc thực hiện quy chuẩn này.

3.2. Trình tự, thủ tục, phương thức đánh giá, chứng nhận phù hợp các sản phẩm thủy sản ở Việt Nam theo quy định của Bộ Nông nghiệp và Phát triển Nông thôn.

3.3. Các sản phẩm xuất, kinh doanh thủy sản dùng làm thực phẩm xuất khẩu hoặc tiêu thụ nội địa phải đáp ứng các yêu cầu trong quy chuẩn này.

3.4. Các sản phẩm xuất, kinh doanh thủy sản khác ngoài việc áp dụng các quy định trong quy chuẩn này còn phải áp dụng các quy định trong quy chuẩn riêng cho từng loại hình sản xuất, kinh doanh thủy sản.

3.5. Thanh tra chuyên ngành Bộ Nông nghiệp và Phát triển Nông thôn chịu trách nhiệm thanh tra việc thực hiện Quy chuẩn này và xử lý các vi phạm theo quy định.