

PHẦN I. VĂN BẢN QUY PHẠM PHÁP LUẬT

BỘ NÔNG NGHIỆP VÀ PHÁT TRIỂN NÔNG THÔN

BỘ NÔNG NGHIỆP VÀ
PHÁT TRIỂN NÔNG THÔN

CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM
Độc lập - Tự do - Hạnh phúc

Số: 47/2009/TT-BNNPTNT

Hà Nội, ngày 31 tháng 7 năm 2009

THÔNG TƯ

ban hành Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về điều kiện an toàn vệ sinh thực phẩm trong sản xuất thủy sản

Căn cứ Luật tiêu chuẩn và quy chuẩn kỹ thuật ngày 29 tháng 6 năm 2006;

Căn cứ Luật thủy sản ngày 26 tháng 11 năm 2006;

Căn cứ Nghị định số 01/2008/CP ngày 03 tháng 01 năm 2008 của Chính phủ quy định chức năng, nhiệm vụ, quyền hạn và cơ cấu tổ chức của Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn.

Điều 1. Ban hành kèm theo Thông tư này 13 Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về điều kiện an toàn vệ sinh thực phẩm trong sản xuất thủy sản:

1. Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia: Cơ sở sản xuất kinh doanh thực phẩm thủy sản - Điều kiện chung đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm

Ký hiệu: QCVN 02 - 01: 2009/
BNNPTNT

2. Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia: Cơ sở sản xuất kinh doanh thực phẩm thủy sản - Chương trình đảm bảo chất lượng và an toàn thực phẩm theo nguyên tắc HACCP

Ký hiệu: QCVN 02 - 02: 2009/
BNNPTNT

3. Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia: Cơ sở chế biến thủy sản ăn liền - Điều kiện đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm

Ký hiệu: QCVN 02 - 03: 2009/
BNNPTNT

4. Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia: Cơ sở sản xuất đồ hộp thủy sản - Điều kiện đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm

Ký hiệu: QCVN 02 - 04: 2009/BNNPTNT

5. Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia: Cơ sở chế biến thủy sản khô - Điều kiện đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm

Ký hiệu: QCVN 02 - 05: 2009/BNNPTNT

6. Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia: Cơ sở sản xuất nước mắm - Điều kiện đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm

Ký hiệu: QCVN 02 - 06: 2009/BNNPTNT

7. Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia: Cơ sở sản xuất nhuyễn thể hai mảnh vỏ - Điều kiện đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm

Ký hiệu: QCVN 02 - 07: 2009/BNNPTNT

8. Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia: Cơ sở sản xuất nước đá thủy sản - Điều kiện đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm

Ký hiệu: QCVN 02 - 08: 2009/BNNPTNT

9. Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia: Kho lạnh thủy sản - Điều kiện đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm

Ký hiệu: QCVN 02 - 09: 2009/BNNPTNT

10. Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia: Cơ sở thu mua thủy sản - Điều kiện đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm

Ký hiệu: QCVN 02 - 10: 2009/BNNPTNT

11. Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia: Chợ cá - Điều kiện đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm

Ký hiệu: QCVN 02 - 11: 2009/BNNPTNT

12. Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia: Cảng cá - Điều kiện đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm

Ký hiệu: QCVN 02 - 12: 2009/BNNPTNT

13. Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia: Tàu cá - Điều kiện đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm

Ký hiệu: QCVN 02 - 13: 2009/BNNPTNT

Điều 2. Thông tư này có hiệu lực sau 6 tháng, kể từ ngày ký ban hành.

Điều 3. Cục trưởng Cục Quản lý chất lượng Nông lâm sản và Thủy sản, Thủ trưởng các cơ quan, tổ chức và cá nhân có liên quan có trách nhiệm tổ chức thực hiện.

Trong quá trình thực hiện, nếu có vướng mắc, các cơ quan, tổ chức và cá nhân kịp thời phản ánh về Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn để nghiên cứu, sửa đổi, bổ sung./.

KT. BỘ TRƯỞNG
THỨ TRƯỞNG

Bùi Bá Bổng



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 THỦY SẢN - ĐIỀU KIỆN
CHUNG ĐẢM BẢO AN TOÀN THỰC PHẨM**

Fisheries Food Business Operators - General conditions for food safety

LỜI NÓI ĐẦU

QCVN 02 - 01: 2009/BNNPTNT do Cục Quản lý Chất lượng Nông lâm sản và Thủy sản biên soạn, Vụ Khoa học Công nghệ và Môi trường trình duyệt và được ban hành theo Thông tư số 47/2009/TT-BNNPTNT ngày 31 tháng 7 năm 2009 của Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn

CƠ SỞ SẢN XUẤT KINH DOANH THỰC PHẨM THỦY SẢN - ĐIỀU KIỆN CHUNG ĐẢM BẢO AN TOÀN THỰC PHẨM

Fisheries Food Business Operators - General conditions for food safety

Chương 1

NHỮNG QUY ĐỊNH CHUNG

1.1. Phạm vi điều chỉnh

Quy chuẩn này quy định những điều kiện cơ bản để đảm bảo an toàn thực phẩm (ATTP) cho các cơ sở sản xuất kinh doanh thủy sản dùng làm thực phẩm.

1.2. Đối tượng áp dụng

1.2.1. Quy chuẩn này áp dụng cho các cơ sở sản xuất kinh doanh thủy 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 với mục đích tự tiêu dùng.

1.3. Giải thích từ ngữ

Trong Quy chuẩn này, các từ ngữ dưới đây được hiểu như sau:

1.3.1. Thủy sản: động vật, thực vật sống trong nước và lưỡng cư, kể cả trứng và những bộ phận của chúng

1.3.2. Thủy sản sống: động vật thủy sản đang còn sống hoặc đang giữ ở trạng thái tiềm sinh.

1.3.3. Sản phẩm thủy sản: sản phẩm có nguồn gốc từ thủy sản được sử dụng

làm thực phẩm hoặc thực phẩm phối chế mà thành phần của nó có chứa thủy sản.

1.3.4. Sản phẩm thủy sản tươi: các sản phẩm thủy sản, nguyên con hoặc đã sơ chế, chưa được sử dụng bất cứ hình thức xử lý nào để bảo quản ngoài việc làm lạnh.

1.3.5. Sơ chế: là hoạt động chia tách ra từng phần, cắt, bỏ xương, băm, lột da, nghiền, làm sạch, bóc vỏ, cán mỏng, làm lạnh, đông lạnh hay rã đông.

1.3.6. Chế biến: là bất kỳ hoạt động nào về căn bản làm thay đổi sản phẩm ban đầu, bao gồm gia nhiệt, xông khói, làm chín, làm khô, ướp tẩm 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 thủy sản tới, hoặc gần tới nhiệt độ đóng băng và được duy trì ở nhiệt độ ấy.

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

1.3.9. Chất lây nhiễm: là bất kỳ tác nhân sinh học, hóa học hay hợp chất khác không chủ định đưa vào thực phẩm.

nhưng có khả năng ảnh hưởng đến chất lượng, an toàn thực phẩm.

1.3.10. Lây nhiễm: Có sự hiện hữu hoặc thâm nhập của các chất lây nhiễm vào sản phẩm.

1.3.11. Nước sạch: nước đáp ứng các yêu cầu dùng cho chế biến thực phẩm theo Quy định của Bộ Y tế.

1.3.12. Nước biển sạch: là nước biển tự nhiên hay đã được xử lý không chứa các vi sinh vật, chất độc hại, phù du sinh vật biển, độc tố với lượng có khả năng gây mất ATTP, ảnh hưởng đến sức khỏe người tiêu dùng.

1.3.13. Lô hàng thủy sản: là tập hợp nhiều cá thể của cùng một đối tượng động thực vật thủy sản, có cùng một điều kiện bảo quản, thuộc một chủ sở hữu, được tập kết hoặc giao nhận cùng một thời gian và địa điểm.

Chương 2

QUY ĐỊNH KỸ THUẬT

2.1. Quy định chung đối với cơ sở sản xuất kinh doanh thủy sản:

2.1.1. Địa điểm

2.1.1.1. Cơ sở phải được bố trí ở vị trí phù hợp, không bị ảnh hưởng của các yếu tố như: mùi hôi, khói, bụi, các tác nhân gây nhiễm khác từ môi trường xung quanh và không bị ngập nước, đọng

nước khi trời mưa, hoặc khi nước triều dâng cao.

2.1.1.2. Cơ sở đang hoạt động bị ảnh hưởng của các yếu tố kể trên, phải có biện pháp khắc phục, không để chúng trở thành nguồn gây nhiễm bản sản phẩm.

2.1.1.3. Địa điểm xây dựng/bố trí cơ sở phải hội đủ các yếu tố:

a) Có nguồn nước đảm bảo cho các hoạt động sản xuất thực phẩm;

b) Thuận tiện về giao thông vận chuyển sản phẩm thực phẩm.

2.1.2. Môi trường xung quanh

2.1.2.1. Khu vực xung quanh, đường, lối đi và các khu vực khác trong cơ sở phải lát bằng vật liệu cứng, bền, hoặc phủ cò, trồng cây.

2.1.2.2. Có hệ thống thoát nước tốt cho khu vực chung quanh và dễ làm vệ sinh.

2.1.3. Yêu cầu về bố trí, thiết kế:

2.1.3.1. Có tường bao ngăn cách với bên ngoài.

2.1.3.2. Các khu vực sản xuất phải có kích thước phù hợp, đảm bảo các hoạt động chế biến sản phẩm thủy sản, cho phép thực hiện được việc bảo trì, làm vệ sinh hoặc khử trùng thích hợp.

2.1.3.3. Không tạo nơi ứ đọng cho động vật gây hại; không để các tác nhân gây nhiễm như: bụi, khí thải, mùi hôi và động vật gây hại xâm nhập.

2.1.3.4. Khu vực sản xuất phải được 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 phế liệu trong quá trình sản xuất để hạn chế khả năng gây nhiễm chéo cho sản phẩm.

2.1.3.5. Các khu vực sản xuất có yêu cầu về điều kiện vệ sinh khác nhau phải được ngăn cách phù hợp.

2.1.4. Kết cấu nhà xưởng khu vực sản xuất

2.1.4.1. Nền

a) Nền nhà xưởng phải đáp ứng được yêu cầu:

- i) Có bề mặt cứng, chịu tải trọng;
- ii) Không thấm và đọng nước, không trơn;
- iii) Không có khe hở, vết nứt;
- iv) Dễ làm vệ sinh, khử trùng.

b) Giữa nền với tường, bệ thiết bị, máy móc... phải có góc lượn phù hợp để dễ làm vệ sinh.

2.1.4.2. Thoát nước nền

a) Tại các khu ướt:

i) Nền nhà xưởng phải nhẵn và có độ dốc không nhỏ hơn 1:48, đảm bảo không bị đọng nước;

ii) Hệ thống rãnh thoát nước nền phải có kích thước, số lượng, vị trí phù hợp để

đảm bảo thoát hết nước trong điều kiện làm việc với công suất lớn nhất.

b) Các rãnh thoát nước khi chảy ra ngoài phải qua hố ga dạng bẫy nước và dễ làm vệ sinh;

c) Lưới chắn tách chất thải rắn trong hệ thống thoát nước phải dễ tháo lắp;

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

đ) Hệ thống thoát nước của khu vực sản xuất khi được nối thông với hệ thống thoát nước mưa, phải thiết kế đảm bảo cho khu vực sản xuất không bị ngập nước;

e) Các rãnh hở thoát nước thải, phải đảm bảo để nước chảy được theo chiều từ khu vực yêu cầu điều kiện vệ sinh cao sang khu vực yêu cầu điều kiện vệ sinh thấp hơn.

2.1.4.3. Tường

a) Tường ở các khu sản xuất sản phẩm thủy sản phải:

i) Làm bằng vật liệu bền, không độc, không thấm nước và có màu sáng;

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

iii) Dễ làm vệ sinh và khử trùng.

b) Mặt trên các vách lửng phải có độ nghiêng không nhỏ hơn 45 độ;

c) Các đường ống, dây dẫn phải được đặt chìm trong tường, hoặc được bọc gọn, cố định cách tường 0,1 m.

2.1.4.4. Trần

a) Trần nhà xưởng phải đảm bảo nhẵn, có màu sáng;

b) Không bị bong tróc, dễ làm vệ sinh.

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

a) Cửa ra vào, cửa sổ, lỗ thông gió ở những nơi sản phẩm có yêu cầu điều kiện vệ sinh cao đang được chế biến hoặc bao gói không được bố trí mở thông ra môi trường chung quanh;

b) Có lưới chắn côn trùng ở cửa sổ và lỗ thông gió mở thông ra ngoài. Lưới chắn phải dễ tháo lắp;

c) Gờ dưới cửa sổ phải nghiêng với tường phía trong phòng chế biến một góc không nhỏ hơn 45 độ;

d) Cửa và ô cửa phải có bề mặt nhẵn, không thấm nước và đóng kín được. Nếu cửa làm bằng khung kính, khe hở giữa kính với khung phải được bịt kín bằng silicon, hoặc gioăng cao su;

đ) Cửa ra vào, ô cửa mở ra ngoài hoặc các nơi cần thiết phải có:

i) Màn chắn làm bằng nhựa trong, dễ làm vệ sinh, hoặc;

ii) Màn khí thổi, hoặc;

iii) Cửa tự động.

e) Cửa ra vào của các phòng chế biến không được mở thông trực tiếp với buồng máy, buồng vệ sinh, khu vực tập trung hoặc chứa chất thải;

g) Thiết bị, băng chuyền, máng hoặc các dụng cụ chuyên tải, nếu lắp đặt xuyên qua tường nhà xưởng ra ngoài, thì nơi tiếp giáp tường và thiết bị phải kín.

2.1.4.6. Cầu thang, bậc thềm và các kệ phải:

a) Chế tạo bằng vật liệu bền, không thấm nước, không trơn, không gỉ, và dễ làm vệ sinh;

b) Bố trí ở vị trí thích hợp;

c) Thiết kế đảm bảo an toàn cho sản phẩm và thiết bị chế biến.

2.1.4.7. Hệ thống thông gió

a) Hệ thống thông gió phải đảm bảo thải được không khí nóng, hơi nước, các khí ngưng tụ, mùi hôi, khói, bụi ra ngoài;

b) Được bố trí để lấy không khí sạch từ bên ngoài. Nơi hút khí từ ngoài vào phải có lưới lọc, hoặc phin lọc dễ tháo lắp;

c) Nơi hút khí sạch và thoát khí thải phải được che chắn cẩn thận;

d) Trong các phòng chế biến thực phẩm, phải đảm bảo cho dòng không khí chuyển động từ nơi có yêu cầu vệ sinh cao sang nơi có yêu cầu vệ sinh thấp hơn.

2.1.4.8. Hệ thống chiếu sáng

a) Sử dụng ánh sáng tự nhiên, hoặc nhân tạo với cường độ đủ để thực hiện các hoạt động sản xuất hoặc kiểm tra;

b) Đèn chiếu sáng treo trên khu vực chế biến và bao gói phải an toàn và có chụp bảo hiểm.

2.1.5. Thiết bị và dụng cụ, kho chứa

2.1.5.1. Yêu cầu chung

a) Thiết bị và dụng cụ tiếp xúc trực tiếp, hoặc gián tiếp với sản phẩm phải:

i) Làm bằng vật liệu không tạo ra mùi và các chất độc ảnh hưởng đến chất lượng cảm quan và ATVS và cho sản phẩm;

ii) Không ngấm nước, không gỉ sét, không bị ăn mòn; có thể rửa và khử trùng nhiều lần;

iii) Bề mặt dễ làm vệ sinh.

b) Không được sử dụng các vật liệu khó làm vệ sinh. Việc sử dụng gỗ phải theo quy định tại Mục 2.1.5.4 của Quy chuẩn này;

c) Dầu bôi trơn các bộ phận truyền động của máy móc, thiết bị chế biến có khả năng lây nhiễm cho sản phẩm phải là dầu chuyên dùng cho máy thực phẩm. Không được sử dụng dầu máy thông thường;

d) Thiết bị phải được bố trí, lắp đặt để dễ kiểm tra, dễ làm vệ sinh và khử trùng toàn bộ bằng cách:

i) Chừa khoảng trống giữa thiết bị và tường, giữa thiết bị này với thiết bị khác đủ để làm vệ sinh;

ii) Nếu thiết bị đặt trực tiếp trên sàn, phải được gắn chặt xuống sàn; hoặc nếu đặt trên bệ, giữa bệ và nền phải có gờ cong; hoặc đặt trên chân đế, phải cách mặt sàn ít nhất 0,3 m.

đ) Thiết bị ở phía trên khu vực sản xuất, phải được lắp đặt để không trực tiếp, hoặc gián tiếp gây nhiễm cho nguyên liệu và sản phẩm, không cản trở việc làm vệ sinh.

2.1.5.2. Dụng cụ chứa đựng

a) Dụng cụ chứa đựng sản phẩm phải làm bằng vật liệu bền, không thấm nước, không rỉ sét, không bị ăn mòn, có bề mặt nhẵn, thoát nước tốt, dễ làm vệ sinh và khử trùng;

b) Thùng chứa phế thải phải:

i) Được ghi rõ, hoặc có dấu hiệu phân biệt rõ với dụng cụ chứa sản phẩm;

ii) Kín, làm bằng vật liệu không thấm nước phù hợp, không bị ăn mòn;

iii) Dễ làm vệ sinh (nếu dùng lại) hoặc tiêu hủy được (nếu dùng 1 lần);

iv) Có nắp đậy kín khi vận chuyển ra ngoài và khi để ở bên ngoài.

2.1.5.3. Hệ thống vận chuyển

Máng và các hệ thống vận chuyển khác cần phải có các ô cửa để kiểm tra và dễ tháo lắp để làm vệ sinh và khử trùng.

2.1.5.4. Sử dụng gỗ bên trong cơ sở

a) Không được dùng gỗ làm bề mặt tiếp xúc với thực phẩm trong khu chế biến, tủ đông, kho mát, kho bảo quản nước đá;

b) Nếu dùng gỗ làm cửa, khung cửa, cửa sổ, chổi, bàn chải và các thứ khác trong khu chế biến, phải phủ kín gỗ bằng lớp phủ bền và không độc;

c) Có thể dùng các kệ gỗ sạch và chắc chắn để kê đỡ các dụng cụ chứa nguyên liệu hoặc thành phẩm được đóng gói kín ở tất cả các khu vực và trong các côngtenơ, phương tiện vận chuyển.

2.1.5.5. Yêu cầu đối với kho lạnh

a) Làm bằng các vật liệu bền, nhẵn, không thấm nước và không gỉ;

b) Duy trì được nhiệt độ của tâm sản phẩm phải đạt -18°C , hoặc thấp hơn, ngay cả khi chất đầy hàng;

c) Không được đưa sản phẩm ra khỏi thiết bị cấp đông để bao gói và chuyển vào kho lạnh nếu nhiệt độ ở tâm sản phẩm chưa đạt -18°C . Sản phẩm sau khi bao gói phải được đưa ngay vào kho lạnh;

d) Nhiệt độ kho lạnh phải được giám sát và ghi lại tự động. Có nhiệt kế lắp đặt tại nơi dễ nhìn, dễ đọc, nhiệt kế có độ chính xác đến 0.5°C ;

đ) Trong trường hợp nhiệt kế tự ghi hỏng, phải tiến hành theo dõi và vẽ biểu

đồ nhiệt độ với tần suất tối thiểu 2 giờ/1 lần;

e) Bộ cảm nhiệt của nhiệt kế ở nơi có nhiệt độ cao nhất trong kho;

g) Khi xả băng, nước từ giàn lạnh chảy hết được ra ngoài;

h) Không được sử dụng kho lạnh để cấp đông sản phẩm. Trong kho lạnh, sản phẩm thủy sản phải được sắp xếp theo từng lô riêng biệt.

2.1.5.6. Yêu cầu đối với kho bảo quản nước đá

a) Có bề mặt nhẵn, không thấm nước;

b) Kín, cách nhiệt, có ô cửa đóng kín được;

c) Dễ làm vệ sinh và được làm vệ sinh định kỳ;

d) Bố trí và kết cấu tránh được khả năng lây nhiễm.

2.1.5.7. Yêu cầu đối với kho bảo ôn chứa nguyên liệu thủy sản

a) Kết cấu vững chắc, có bề mặt nhẵn, không thấm nước, dễ làm vệ sinh;

b) Được thiết kế và bảo trì phù hợp, không ảnh hưởng đến an toàn và độ tươi của nguyên liệu.

2.1.5.8. Kho chứa bao bì, vật liệu bao gói sản phẩm thủy sản

a) Kín, khô ráo, thoáng mát;

b) Bao bì, vật liệu bao gói sản phẩm không để trực tiếp dưới nền kho;

2.1.6. Hệ thống cung cấp nước

2.1.6.1. Yêu cầu chung

a) Cơ sở phải có hệ thống cung cấp nước, đảm bảo cung cấp đủ nước theo yêu cầu của sản xuất;

b) Nước sạch phải đáp ứng được các quy định vệ sinh nêu tại mục 1.2.10 của Quy chuẩn này.

2.1.6.2. Xử lý nước

a) Nếu cần thiết nước phải được xử lý bằng cách lắng lọc và khử trùng thích hợp để đạt được yêu cầu;

b) Việc xử lý nước cần phải được thực hiện theo đúng quy phạm vệ sinh tốt (GHP/SSOP).

2.1.6.3. Bể chứa nước dùng cho sản xuất

a) Cơ sở phải có bể chứa nước đủ cung cấp cho mọi hoạt động vào thời kỳ cao điểm nhất;

b) Bể chứa nước phải được thiết kế và chế tạo sao cho bề mặt bên trong bể nhẵn, không ngâm nước;

c) Bể chứa nước phải có ô cửa có nắp đậy không bị ngâm nước với kích thước đủ cho người qua được để vào làm vệ sinh và kiểm tra. Ô cửa đó phải được thiết kế để không cho nước mưa và các loại nước khác từ khu vực chế biến chảy vào bể;

d) Lỗ thoát của bể nước phải được bọc lưới chắn;

đ) Khu vực xung quanh bể phải được làm vệ sinh sạch sẽ, không để tích tụ rác rưởi, nước đọng và các chất khác làm ô nhiễm nước bên trong bể;

e) Có kế hoạch định kỳ vệ sinh bể nước.

2.1.6.4. Hệ thống ống dẫn nước

a) Cơ sở phải 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 sơ đồ cho mỗi hệ thống; phải có biện pháp chống chảy ngược ở những nơi cần thiết;

b) Các vòi và đường ống dẫn nước sạch trong khu vực sản xuất phải được đánh số rõ ràng trên thực tế và trên sơ đồ để lấy mẫu kiểm soát chất lượng nước theo kế hoạch;

c) Các vòi và đường ống dẫn nước sử dụng cho mục đích khác trong khu chế biến, phải đánh dấu rõ ràng để phân biệt được với đường ống dẫn nước sạch.

2.1.7. Hệ thống cung cấp nước đá

2.1.7.1. Yêu cầu chung

a) Nước đá sử dụng trong cơ sở phải được:

i) Sản xuất từ nước sạch hoặc nước biển sạch;

ii) Sản xuất hợp vệ sinh;

iii) Bảo quản và vận chuyển, phân phối, sử dụng hợp vệ sinh;

iv) Định kỳ lấy mẫu kiểm soát chất lượng nước đá;

v) Phải đáp ứng được yêu cầu như đối với nước sạch được quy định theo Mục 1.2.10 của Quy chuẩn này.

b) Phương tiện vận chuyển nước đá phải có kết cấu dễ làm vệ sinh, được chế tạo bằng vật liệu cứng, bền, không gỉ, không chứa các chất độc hại có thể nhiễm vào sản phẩm.

2.1.7.2. Thiết bị xay, nghiền nước đá

a) Có kết cấu thích hợp, dễ làm vệ sinh;

b) Được chế tạo bằng vật liệu bền, không gỉ, không thấm nước, không gây độc cho sản phẩm.

2.1.8. Hệ thống cung cấp hơi nước

2.1.8.1. Hơi nước dùng tiếp xúc trực tiếp với sản phẩm hoặc bề mặt tiếp xúc trực tiếp với sản phẩm không được chứa các chất làm nhiễm bẩn sản phẩm.

2.1.8.2. Hệ thống sản xuất và cung cấp hơi nước cho cơ sở phải:

a) Được thiết kế hợp lý và bọc cách nhiệt đường ống;

b) Chế tạo bằng vật liệu thích hợp;

c) An toàn cho quá trình sử dụng, dễ bảo dưỡng, sửa chữa.

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 sử dụng trong chế biến khi tiếp xúc trực tiếp, hoặc gián tiếp với sản phẩm, phải không được chứa dầu, hoặc các chất độc hại khác và không làm nhiễm bẩn sản phẩm.

2.1.9.2. Nếu là không khí nén, phải qua phin lọc không khí ở đầu vào. Phin lọc được đặt ở nơi sạch sẽ.

2.1.10. Xử lý chất thải rắn

2.1.10.1. Cơ sở phải có đủ dụng cụ thu gom chất thải và các chất có hại khác làm ảnh hưởng đến ATVS sản phẩm và môi trường xung quanh.

2.1.10.2. Chất thải rắn phải được 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. Nơi chứa phế thải phải kín, cách biệt với khu vực sản xuất và phải được thông gió riêng, dễ làm vệ sinh và khử trùng.

2.1.11. Phương tiện vệ sinh và khử trùng

2.1.11.1. Phương tiện rửa và khử trùng tay

a) Cơ sở phải có đủ các phương tiện rửa, khử trùng tay phù hợp và được bố trí tại:

i) Lối đi của công nhân vào khu vực sản xuất;

ii) Phòng sản xuất;

iii) Khu vực nhà vệ sinh.

b) Các phương tiện này phải được:

i) Trang bị vòi nước không vận hành trực tiếp bằng tay;

ii) Cung cấp đủ nước sạch;

iii) Có xà phòng nước để rửa tay;

iv) Có phương tiện làm khô tay phù hợp và hộp vệ sinh. Nếu dùng giấy hoặc khăn lau tay, phải thường xuyên có đủ giấy, khăn lau tay dùng một lần và có dụng cụ đựng giấy, khăn thải ở các chỗ rửa tay;

v) Có phương tiện khử trùng tay ở những nơi cần thiết;

vi) Có bảng chỉ dẫn ở những nơi cần thiết.

2.1.11.2. Bể nước sát trùng ửng

a) Bể nước sát trùng ửng phải được bố trí tại cửa vào khu chế biến, được thiết kế sao cho bắt buộc người ra vào phải lội qua;

b) Bể nước sát trùng ửng phải:

i) Có độ ngập nước không dưới 0,15 m;

ii) Có lỗ thoát để thay nước định kỳ;

iii) Hàm lượng chlorin dư trong nước sát trùng ửng đạt 100 - 200ppm;

iv) Không để nước rửa tay chảy vào bể nước sát trùng ửng.

2.1.11.3. Phòng thay bảo hộ lao động

a) Cơ sở phải có phòng thay bảo hộ lao động phù hợp ở những nơi cần thiết và được thiết kế, bố trí hợp lý;

b) Phòng thay bảo hộ lao động phải:

i) Cách biệt hoàn toàn với phòng chế biến và không mở cửa thông trực tiếp vào phòng chế biến;

ii) Được 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 đủ chỗ để công nhân bảo quản tư trang, giày dép;

iv) Bố trí riêng nơi để quần áo bảo hộ, không để lẫn với quần áo công nhân mặc ở ngoài nhà máy;

v) Được chiếu sáng và thông gió tốt.

2.1.11.4. Khu vực nhà vệ sinh

a) Khu vực nhà vệ sinh phải đảm bảo được yêu cầu:

i) Bố trí ở gần nhưng cách ly hoàn toàn với khu chế biến và không mở cửa trực tiếp vào khu chế biến;

ii) Thiết kế hợp vệ sinh, được trang bị hệ thống xả nước cưỡng bức;

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

iv) Có phương tiện rửa tay bên trong hoặc cạnh nhà vệ sinh;

v) Cung cấp đủ nước, giấy vệ sinh và xà phòng rửa tay;

vi) Thùng chứa rác có nắp đậy kín và không mở nắp bằng tay.

b) Số lượng nhà vệ sinh riêng cho từng giới tính, phải đủ theo nhu cầu của công nhân trong một ca sản xuất. Số lượng nhà vệ sinh được quy định cụ thể như sau:

Số người (tính theo từng giới) - Số nhà vệ sinh ít nhất phải có

01 - 09: 01

10 - 24: 02

25 - 49: 03

50 - 100: 05

Trên 100: Cứ thêm 30 người, phải thêm 01 nhà vệ sinh.

2.1.11.5. Phương tiện làm vệ sinh và khử trùng thiết bị, dụng cụ

a) Cơ sở phải trang bị đủ phương tiện chuyên dụng làm vệ sinh và khử trùng dụng cụ, thiết bị chế biến;

b) Khu vực rửa dụng cụ phải được bố trí riêng để không làm nhiễm sản phẩm trên dây chuyền sản xuất; trang bị bồn rửa bằng vật liệu không gỉ và dễ cọ rửa, có lỗ thoát nước và đủ lớn để nhúng ngập được dụng cụ sản xuất;

c) Thiết bị và dụng cụ vệ sinh hàng ngày phải được bố trí ở nơi dễ lấy khi cần sử dụng;

d) Phải có giá, tủ hay ngăn riêng biệt để đựng các thiết bị làm vệ sinh. Tủ, ngăn phải được bố trí nơi thích hợp, được thông gió tốt và có chỗ treo dụng cụ làm vệ sinh;

đ) Chất tẩy rửa và khử trùng phải được phép sử dụng, được đựng trong thùng chứa kín, bảo quản riêng biệt trong kho thông thoáng, có khóa. Trên các thùng chứa phải ghi rõ bằng tiếng Việt tên chất tẩy rửa và khử trùng.

2.1.11.6. Thiết bị khử trùng

a) Nếu trong cơ sở cần có thiết bị khử trùng, thiết bị đó phải phù hợp để khử trùng dụng cụ và thiết bị chế biến ở những nơi cần thiết;

b) Thiết bị khử trùng phải làm bằng vật liệu không gỉ và dễ làm vệ sinh.

2.1.12. Điều kiện đảm bảo ATVS trong sơ chế/chế biến thủy sản

2.1.12.1. Yêu cầu chung

a) Sản phẩm phải được xử lý và bảo quản trong điều kiện tránh được nhiễm bẩn, hạn chế tối đa sự suy giảm chất lượng và ngăn chặn vi sinh vật phát triển;

b) Tránh nhiễm chéo trực tiếp hoặc gián tiếp ở các công đoạn từ nguyên liệu đến khi xuất xưởng sản phẩm. Công đoạn sau phải sạch hơn công đoạn trước;

c) Điều kiện sản xuất phải đảm bảo duy trì sản phẩm ở nhiệt độ phù hợp.

Thời gian sản phẩm nằm trên dây chuyền càng ngắn càng tốt;

d) Công nhân ở bộ phận xử lý sản phẩm chưa đóng gói không được cùng một lúc tiến hành các công đoạn khác nhau có thể gây nhiễm bẩn cho sản phẩm;

đ) Không để sản phẩm tiếp xúc trực tiếp với sàn nhà. khay, hộp, chậu đựng sản phẩm không được đặt trực tiếp trên sàn nhà;

e) Không để vật nuôi và động vật khác vào khu vực sản xuất;

g) Công nhân không được thực hiện các hành động có thể gây nhiễm vào sản phẩm;

h) Khách vào khu vực chế biến phải mặc áo bảo hộ, đội mũ bảo hộ, đeo khẩu trang (nếu cần) và đi ủng;

i) Không được sản xuất, hoặc lưu trữ các chất gây nhiễm bẩn và làm ảnh hưởng tới mùi vị của sản phẩm như: thức ăn động vật, chất thải, phế phẩm... cùng chỗ với sản phẩm làm thực phẩm;

k) Không được sử dụng các loại xe vận chuyển có thải khói trong khu vực chế biến;

l) Không được để lưu trong nhà xưởng những vật dụng, thiết bị không phù hợp với công việc của cơ sở hoặc không được phép sử dụng hoặc đã hết thời hạn sử dụng.

2.1.12.2. Bảo trì

a) Cơ sở hàng ngày phải tiến hành kiểm tra tình trạng nhà xưởng, thiết bị, máy móc, dụng cụ và bảo trì, sửa chữa khi chúng không đáp ứng được các yêu cầu quy định trong Quy chuẩn này;

b) Việc sửa chữa, bảo trì phải đảm bảo không ảnh hưởng đến ATVS thực phẩm.

2.1.12.3. Kiểm soát động vật gây hại

a) Cơ sở phải có kế hoạch và biện pháp hữu hiệu chống các loài gặm nhấm, chim thú, côn trùng và động vật gây hại khác;

b) Chất độc để diệt côn trùng, các loài gặm nhấm, phải được bảo quản nghiêm ngặt trong tủ hoặc trong kho riêng có khóa. Tuyệt đối không để lây nhiễm chất độc vào sản phẩm.

2.1.12.4. Vệ sinh và khử trùng

a) Cơ sở phải có lực lượng làm vệ sinh riêng, phải xây dựng kế hoạch làm vệ sinh nhà xưởng, thiết bị phù hợp với tính chất và quy mô sản xuất của cơ sở;

b) Bề mặt của thiết bị, máy móc tiếp xúc trực tiếp với sản phẩm phải được vệ sinh sạch sẽ và khử trùng sau mỗi lần nghỉ giữa ca và sau mỗi ca sản xuất;

c) Tránh làm nhiễm bẩn sản phẩm trong quá trình làm vệ sinh và khử trùng. Không dùng vòi nước áp lực cao để vệ sinh nhà xưởng và thiết bị, dụng cụ chế biến khi trong khu vực chế biến có sản phẩm chưa được đóng gói;

d) Chất tẩy rửa và khử trùng phải phù hợp với mục đích sử dụng. Chỉ sử dụng các chất tẩy rửa và khử trùng được phép theo quy định của Bộ Y tế. Chất khử trùng còn sót lại trên bề mặt có thể tiếp xúc với sản phẩm phải được rửa sạch trước khi bắt đầu sản xuất.

2.1.13. Sử dụng phụ gia, chất hỗ trợ chế biến

2.1.13.1. Phụ gia, chất hỗ trợ chế biến phải phù hợp với mục đích sử dụng. Chỉ sử dụng các phụ gia, chất hỗ trợ chế biến được phép theo quy định hiện hành.

2.1.13.2. Phải bố trí khu vực thích hợp để bảo quản phụ gia, chất hỗ trợ chế biến; không được bảo quản chung với hóa chất tẩy rửa/khử trùng, hóa chất độc hại. Khu vực bảo quản phải được giữ gìn sạch sẽ và phòng chống được sự xâm nhập của côn trùng, động vật gây hại.

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 như: bị bỏng, có vết thương bị nhiễm trùng, bị bệnh ngoài da, tiêu chảy... không được làm việc trong những công đoạn sản xuất có thể trực tiếp hoặc gián tiếp làm nhiễm bẩn sản phẩm;

b) Công nhân sơ sản xuất sản phẩm phải được khám sức khỏe khi tuyển dụng

và định kỳ kiểm tra sức khỏe mỗi năm tối thiểu một lần, đảm bảo đủ tiêu chuẩn làm việc theo quy định của Bộ Y tế. Hồ sơ theo dõi sức khỏe của từng công nhân, phải được bảo quản, lưu giữ đầy đủ tại cơ sở để có thể xuất trình kịp thời khi cơ quan kiểm tra yêu cầu;

c) Cán bộ quản lý sản xuất, công nhân tiếp xúc với sản phẩm phải được đào tạo.

2.1.14.2. Bảo hộ lao động

a) Công nhân sản xuất trong thời gian làm việc phải:

i) Trang phục bảo hộ lao động và đi ủng;

ii) Đội mũ bảo hộ che kín tóc;

iii) Tại những nơi xử lý sản phẩm yêu cầu vệ sinh cao, công nhân phải đeo khẩu trang che kín miệng và mũi;

iv) Nếu sử dụng găng tay, phải đảm bảo găng tay sạch, hợp vệ sinh và không bị thủng.

b) Quần áo bảo hộ phải được cơ sở chế biến tập trung giặt sạch sau mỗi ca sản xuất. Công nhân không được mặc quần áo bảo hộ ra ngoài khu vực sản xuất;

c) Công nhân chế biến sản phẩm chưa bao gói phải mặc quần áo bảo hộ sáng màu;

d) Quần áo, vật dụng cá nhân của công nhân phải để bên ngoài khu vực chế biến;

đ) Cán bộ quản lý, khách tham quan không được mang đồ trang sức, đồ vật dễ rơi, hoặc đồ vật gây nguy cơ mất vệ sinh và phải mặc bảo hộ lao động khi vào phân xưởng sản xuất.

2.1.14.3. Vệ sinh cá nhân

a) Công nhân tiếp xúc trực tiếp với sản phẩm phải rửa tay:

i) Trước khi đi vào khu vực chế biến;

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 bị đứt, bị thương không được tiếp xúc trực tiếp với sản phẩm.

2.2. Xác định lô hàng

2.2.1. Cơ sở phải có hồ sơ đầy đủ cho mỗi lô hàng được sản xuất. Mỗi một lô nguyên liệu được nhập vào phải có một mã số riêng. Mã số và hồ sơ của mỗi lô phải có thông tin về:

2.2.1.1. Cơ sở cung cấp nguyên liệu.

2.2.1.2. Ngày và giờ nhận nguyên liệu.

2.2.1.3. Tên loài thủy sản.

2.2.1.4. Khối lượng.

2.2.1.5. Các thông số về chất lượng và an toàn (bao gồm cả nhiệt độ bảo quản nguyên liệu).

2.2.2. Mã số phải được ghi kèm theo lô hàng ở các công đoạn chế biến. Những ký mã hiệu về nguyên liệu, sản

phẩm trên dây chuyền sản xuất phải căn cứ theo mã số này. Mã số phải được ghi trên bao bì thành phẩm để có thể truy xuất được lô hàng từ thành phẩm về đến nguyên liệu.

2.3. Vận chuyển

2.3.1. Quy định chung về vận chuyển

2.3.1.1. Thủy sản và sản phẩm thủy sản phải được thao tác cẩn thận trong quá trình bốc dỡ và vận chuyển, tránh làm hư hại, làm bẩn bao bì và sản phẩm.

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

2.3.1.3. Bề mặt tiếp xúc trực tiếp với sản phẩm thủy sản và các dụng cụ bên trong phương tiện vận chuyển phải nhẵn, dễ làm sạch và khử trùng. Không được vận chuyển sản phẩm thủy sản bằng các phương tiện không đảm bảo vệ sinh.

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

2.3.2. Yêu cầu về nhiệt độ trong quá trình vận chuyển

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

2.3.3. Trách nhiệm khi vận chuyển và lưu kho

Người vận chuyển và thủ kho có trách nhiệm đảm bảo việc vận chuyển và bảo quản sản phẩm đang được lưu trữ, phải phù hợp với những quy định trong Quy chuẩn này.

2.4. Quản lý chất lượng và ATVS thực phẩm

2.4.1. Cơ sở phải xây dựng và áp dụng hệ thống quản lý chất lượng theo đúng quy định nêu tại QCVN 02 - 02: 2009/ BNNPTNT.

2.4.2. Nhân sự kiểm soát chất lượng.

2.4.2.1. Cơ sở phải có đủ 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 thủy sản.

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

Cơ sở phải có phòng kiểm nghiệm riêng, hoặc phải ký hợp đồng/có Danh

mục các phòng kiểm nghiệm bên ngoài được Cơ quan có thẩm quyền đánh giá, chỉ định là Phòng kiểm nghiệm đủ năng lực tham gia kiểm nghiệm chất lượng, ATTP thủy sản.

2.5. Quy định riêng đối với xử lý sản phẩm thủy sản tươi.

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. Nước đá dùng để bảo quản, đóng gói sản phẩm thủy sản tươi phải đủ để duy trì nhiệt độ theo yêu cầu khi vận chuyển sản phẩm.

2.5.3. Sản phẩm thủy sản khi được chuyển đến các cơ sở chế biến, tiêu thụ, nếu chưa chế biến, hoặc tiêu thụ ngay, phải được bảo quản ở nhiệt độ từ -1°C đến +4°C. Trong quá trình bảo quản phải bổ sung nước đá thường xuyên.

2.5.4. Dụng cụ chứa đựng sản phẩm thủy sản tươi, phải theo đúng quy định tại Mục 2.1.5.2, điểm a của Quy chuẩn này.

2.6. Quy định riêng đối với chế biến sản phẩm thủy sản đông lạnh

2.6.1. Rã đông

2.6.1.1. Rã đông sản phẩm phải được tiến hành trong điều kiện vệ sinh, hạn chế thấp nhất nguy cơ làm giảm chất lượng sản phẩm.

2.6.1.2. Quá trình rã đông phải kết thúc khi nhiệt độ tâm sản phẩm đạt -1°C . Sản phẩm đã rã đông phải được chế biến ngay. Khi cần thiết, sản phẩm rã đông phải được ướp nước đá để duy trì nhiệt độ gần 0°C nhưng cần 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 ở nhiệt độ từ -1°C đến $+4^{\circ}\text{C}$ và cần đưa vào chế biến càng nhanh càng tốt.

2.6.2.2. Cấp đông sản phẩm thủy sản phải được tiến hành trong các thiết bị đủ công suất, đảm bảo đạt nhiệt độ đóng băng và thấp hơn càng nhanh càng tốt.

2.6.2.3. Khi lựa chọn phương pháp cấp đông, phải chú ý đến thời gian cấp đông, loại nguyên liệu và đặc tính của thành phẩm. Có thể sử dụng phương pháp cấp đông tiếp xúc, đông gió, hoặc sử dụng tác nhân lạnh bay hơi tiếp xúc trực tiếp với sản phẩm.

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

2.6.2.5. Khi sắp xếp sản phẩm trong hầm đông, phải đảm bảo cho dòng không

khí lạnh có thể đi qua toàn bộ bề mặt sản phẩm cần cấp đông.

2.6.3. Mạ băng

2.6.3.1. Thủy sản đông lạnh phải được mạ băng trong điều kiện hợp vệ sinh, đảm bảo không bị lây nhiễm.

2.6.3.2. Nước để mạ băng phải là nước sạch và được làm lạnh ở nhiệt độ dưới $+4^{\circ}\text{C}$.

2.6.3.3. Thiết bị mạ băng phải được thiết kế và chế tạo bằng vật liệu có bề mặt cứng, nhẵn, không gỉ, dễ làm vệ sinh, không gây nhiễm cho sản phẩm.

2.6.4. Bao gói

2.6.4.1. Sản phẩm phải được bao gói trong điều kiện hợp vệ sinh, đảm bảo không lây nhiễm cho sản phẩm.

2.6.4.2. Sản phẩm thủy sản đông lạnh phải được 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 cần thiết theo quy định hiện hành.

2.7. Quy định riêng đối với chế biến sản phẩm thủy sản có xử lý nhiệt

2.7.1. Cơ sở phải thiết lập chế độ xử lý nhiệt phù hợp, phải làm thực nghiệm với từng loại sản phẩm được chế biến.

2.7.2. Quá trình xử lý nhiệt phải đảm bảo nâng nhiệt độ sản phẩm được gia nhiệt đến nhiệt độ quy định và trong khoảng

thời gian đã xác định. Phải thường xuyên kiểm tra các thông số chính có liên quan như nhiệt độ, thời gian.

2.7.3. Tác nhân sử dụng để gia nhiệt sản phẩm phải đảm bảo ATVS và không là nguồn lây nhiễm cho sản phẩm. Nếu sử dụng nước/hơi nước để gia nhiệt trực tiếp thì nước phải đạt yêu cầu nêu tại mục 1.2.10.

2.7.4. Sản phẩm sau khi gia nhiệt xong phải được 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. Cục 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 sự phù hợp của các cơ sở chế biến thủy sản đối với Quy chuẩn này được thực hiện theo quy định cụ thể của Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn.

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

3.4. Các cơ sở sản xuất, kinh doanh thủy sản cụ thể ngoài việc đáp ứng các quy định tương ứng trong quy chuẩn này cần phải đáp ứng 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./.



CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM

QCVN 02 - 02: 2009/BNNPTNT

QUY CHUẨN KỸ THUẬT QUỐC GIA

**CƠ SỞ SẢN XUẤT, KINH DOANH THỰC PHẨM THỦY SẢN -
CHƯƠNG TRÌNH ĐẢM BẢO CHẤT LƯỢNG VÀ AN TOÀN
THỰC PHẨM THEO NGUYÊN TẮC HACCP**

*Fisheries Food Business Operators - HACCP Based Program
for Quality and Safety Assurance*

LỜI NÓI ĐẦU

QCVN 02 - 02: 2009/BNNPTNT do Cục Quản lý Chất lượng Nông lâm sản và Thủy sản biên soạn, Vụ Khoa học Công nghệ và Môi trường trình duyệt và được ban hành kèm theo Thông tư số 47/2009/TT-BNNPTNT ngày 31 tháng 7 năm 2009 của Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn.

CƠ SỞ SẢN XUẤT, KINH DOANH THỰC PHẨM THỦY SẢN -
CHƯƠNG TRÌNH ĐẢM BẢO CHẤT LƯỢNG VÀ AN TOÀN
THỰC PHẨM THEO NGUYÊN TẮC HACCP

Fisheries Food Business Operators - HACCP Based Program
for Quality and Safety Assurance

Chương 1

QUY ĐỊNH CHUNG

1.1. Phạm vi điều chỉnh

Quy chuẩn này quy định yêu cầu, nội dung, trình tự áp dụng chương trình quản lý chất lượng theo nguyên tắc HACCP để đảm bảo an toàn thực phẩm thủy sản.

1.2. Đối tượng áp dụng

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

1.3. Giải thích thuật ngữ

Trong quy chuẩn này, các thuật ngữ dưới đây được hiểu như sau:

1.3.1. HACCP: Tên tắt của cụm từ tiếng Anh “Hazard Analysis and Critical Control Point”, có nghĩa là “Phân tích mối nguy và kiểm soát điểm tới hạn”.

1.3.2. Yêu cầu tiên quyết đối với HACCP (Prerequisites for HACCP): Các yêu cầu về cơ sở vật chất, quy phạm sản xuất

và quy phạm vệ sinh cần thiết để đảm bảo những điều kiện cơ bản cho chương trình HACCP hoạt động có hiệu quả.

1.3.3. Quy phạm sản xuất (Good Manufacturing Practice - viết tắt là GMP): Những biện pháp, thao tác thực hành cần phải tuân thủ, nhằm kiểm soát mọi yếu tố ảnh hưởng tới quá trình hình thành chất lượng sản phẩm.

1.3.4. Quy phạm vệ sinh (Sanitation Standard Operating Procedure - viết tắt là SSOP, hoặc Good Hygien Practices - GHP): Quy trình làm vệ sinh và thủ tục kiểm soát vệ sinh tại cơ sở.

1.3.5. Kế hoạch HACCP (HACCP Plan): Tài liệu được xây dựng theo các nguyên tắc của HACCP, nhằm kiểm soát các mối nguy đáng kể đối với an toàn thực phẩm trong toàn bộ dây chuyền chế biến thực phẩm.

1.3.6. Nhóm sản phẩm tương tự (Similar Product Group): Nhóm các sản phẩm có quy trình công nghệ tương tự và có cùng mức nguy cơ khi sử dụng.

1.3.7. Đội HACCP (HACCP Team): Nhóm người được giao trách nhiệm xây

dụng và tổ chức thực hiện kế hoạch HACCP tại mỗi cơ sở.

1.3.8. **Mối nguy (Hazard):** Bất kỳ yếu tố sinh học, hóa học, hoặc vật lý nào có thể làm cho thực phẩm mất an toàn, gây hại cho sức khỏe người tiêu dùng.

1.3.9. **Mối nguy đáng kể (Significant hazard):** Mối nguy có nhiều khả năng xảy ra, gây hậu quả nghiêm trọng cho sức khỏe của người tiêu dùng.

1.3.10. **Phân tích mối nguy (Hazard Analysis), hoặc nhận diện mối nguy (Identification of hazards):** Quá trình thu thập, đánh giá thông tin về các mối nguy và điều kiện dẫn đến sự xuất hiện các mối nguy đó, nhằm xác định mối nguy đáng kể đối với an toàn thực phẩm cần được kiểm soát trong kế hoạch HACCP.

1.3.11. **Biện pháp phòng ngừa (Preventive Measures):** Các phương pháp vật lý, hóa học hoặc các thủ tục được thực hiện để ngăn ngừa việc xảy ra các mối nguy có thể làm mất an toàn thực phẩm.

1.3.12. **Sơ đồ quyết định (Decision Tree):** Công cụ hỗ trợ có thể được áp dụng để xác định điểm kiểm soát tới hạn (CCP) bao gồm một chuỗi các câu hỏi sắp xếp theo trình tự.

1.3.13. **Điểm kiểm soát tới hạn (Critical Control Point - viết tắt là CCP):** Công đoạn sản xuất, tại đó các biện pháp kiểm

soát được thực hiện để ngăn ngừa, loại trừ hoặc giảm thiểu tới mức chấp nhận được mối nguy đối với an toàn thực phẩm.

1.3.14. **Giới hạn tới hạn (Critical Limit):** Mức giá trị của các chỉ tiêu hoặc tiêu chí được xác định cho từng biện pháp tại mỗi điểm kiểm soát tới hạn để kiểm soát được mối nguy đó.

1.3.15. **Thủ tục giám sát CCP (CCP Monitoring):** Việc quan sát, đo đếm hoặc các phép phân tích có hệ thống nhằm đảm bảo cho quy trình, thủ tục tại mỗi điểm kiểm soát tới hạn (CCP) được thực hiện đầy đủ theo kế hoạch HACCP.

1.3.16. **Hành động sửa chữa (Corrective Action):** Các hành động được dự kiến phải thực hiện khi giới hạn tới hạn bị vi phạm nhằm khắc phục hậu quả và ngăn ngừa sự tái diễn của vi phạm đó.

1.3.17. **Thẩm tra HACCP (HACCP Verification):** Việc áp dụng các phương pháp, thủ tục, phép thử và các cách đánh giá khác nhằm xem xét tính hợp lý của kế hoạch HACCP và xác định sự tuân thủ theo kế hoạch HACCP trong thực tế sản xuất.

1.3.18. **Chương trình HACCP (HACCP Program) - tên gọi tắt của Chương trình Quản lý Chất lượng và An toàn Thực phẩm theo HACCP:** Là hệ thống các biện pháp mà cơ sở áp dụng nhằm đảm bảo an

toàn thực phẩm và chất lượng sản phẩm; được xây dựng trên quan điểm phân tích và kiểm soát mối nguy trước khi chúng xảy ra, bao gồm cả các thủ tục tự thẩm tra và hiệu chỉnh chương trình.

1.3.19. Sơ chế: là hoạt động chia tách ra từng phần, bỏ xương, lột da, làm sạch, bóc vỏ, băm/nghiền, cán mỏng, làm lạnh, đông lạnh hay rã đông.

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

1.3.21. Tàu khai thác, tàu thu mua thủy sản: phương tiện thủy chuyên dùng để khai thác, thu gom, bảo quản, vận chuyển nguyên liệu thủy sản, có trang bị động cơ.

1.3.22. Cảng cá: công trình xây dựng chuyên dùng, được trang bị phương tiện để tiếp nhận, bốc dỡ, xử lý, bảo quản nguyên liệu thủy sản từ các tàu cá và cung ứng dịch vụ cho tàu cá.

1.3.23. Chợ cá đầu mối: công trình xây dựng chuyên dùng nhằm mục đích tổ chức bán buôn nguyên liệu thủy sản.

1.3.24. Cơ sở thu mua: là nơi diễn ra hoạt động tiếp nhận, rửa, bảo quản ban đầu nguyên liệu thủy sản để cung cấp cho các cơ sở chế biến thủy sản, các chợ cá hoặc các điểm tiêu thụ trực tiếp.

Chương 2

QUY ĐỊNH VỀ KỸ THUẬT

2.1. Yêu cầu tiên quyết

2.1.1. Cơ sở sản xuất kinh doanh thủy sản phải 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.

2.1.2. Cơ sở phải 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.

2.1.3. Cơ sở phải thiết lập bằng văn bản Quy phạm vệ sinh (SSOP/GHP), 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.

2.2. Kế hoạch HACCP

2.2.1. Yêu cầu chung:

2.2.1.1. Cơ sở phải thiết lập kế hoạch HACCP bằng văn bản, được xây dựng riêng biệt cho từng loại sản phẩm trên

dây chuyền công nghệ nhất định. Được phép xây dựng và áp dụng một kế hoạch HACCP chung cho các sản phẩm cùng nhóm sản phẩm tương tự, được sản xuất trên cùng một dây chuyền công nghệ.

2.2.1.2. 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.

2.2.1.3. 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.

2.2.1.4. Mỗi kế hoạch HACCP phải bao gồm đủ những nội dung từ mục 2.2.2 đến mục 2.2.8 dưới đây.

2.2.2. Phân tích mối nguy

2.2.2.1. Cơ sở phải tiến hành phân tích mối nguy để nhận diện và đánh giá chính xác mọi mối nguy có khả năng xảy ra trong điều kiện thực tế cụ thể tại từng công đoạn trên dây chuyền công nghệ của cơ sở.

2.2.2.2. Các mối nguy tiềm ẩn trong bản thân nguyên liệu thủy sản, phụ thuộc vào bản chất của loài thủy sản, do nhiễm từ môi trường sống hoặc do các yếu tố khác trước khi nguyên liệu được đưa vào cơ sở, cũng phải được phân tích và đánh giá đầy đủ trong kế hoạch HACCP.

2.2.2.3. Việc phân tích mối nguy phải được tiến hành lần lượt cho từng công đoạn của dây chuyền công nghệ, có căn cứ khoa học, nhằm xác định đúng và đầy đủ các mối nguy đáng kể, căn cứ trên khả năng xảy ra và tính nghiêm trọng của từng mối nguy đã được nhận diện.

2.2.2.4. Tại từng công đoạn, cơ sở đồng thời phải xác định rõ các biện pháp phòng ngừa hoặc biện pháp kiểm soát cho từng mối nguy đáng kể đã được nhận diện. Các biện pháp đó phải đủ khả năng để ngăn ngừa, để loại trừ hoặc làm giảm khả năng xảy ra mối nguy tới mức chấp nhận được.

2.2.2.5. Nếu không xác định được biện pháp hữu hiệu nào để kiểm soát mối nguy đáng kể, thì phải thay đổi dạng sản phẩm, hoặc sửa đổi quy trình công nghệ tại công đoạn đang xét hay ở các công đoạn trước đó.

2.2.2.6. Quá trình phân tích mối nguy phải được trình bày theo mẫu hướng dẫn và đưa vào hồ sơ của Chương trình HACCP.

2.2.3. Xác định các điểm kiểm soát tới hạn (CCP)

2.2.3.1. Sử dụng Sơ đồ quyết định CCP, hoặc các phương pháp tương đương khác để xác định điểm kiểm soát tới hạn.

2.2.3.2. Tại mỗi CCP có thể kiểm soát một hoặc nhiều mối nguy đáng kể.

2.2.3.3. Việc xác định CCP phải được trình bày theo mẫu hướng dẫn và lưu vào hồ sơ của Chương trình CCP.

2.2.4. Thiết lập giới hạn tới hạn

2.2.4.1. Cơ sở phải thiết lập giới hạn tới hạn theo từng biện pháp kiểm soát đã xác định đối với từng mối nguy đáng kể tại mỗi CCP.

2.2.4.2. Cơ sở phải có đầy đủ căn cứ khoa học để khẳng định rằng, với giới hạn tới hạn đã thiết lập, mối nguy sẽ được ngăn ngừa, loại bỏ hoặc làm giảm tới mức chấp nhận được.

2.2.4.3. Giới hạn tới hạn phải có tính thực tế để dễ giám sát, phù hợp với những quy định trong các tiêu chuẩn, quy phạm, văn bản pháp quy khác của Nhà nước và quốc tế.

2.2.4.4. Tài liệu dùng để thiết lập giới hạn tới hạn phải được lưu trữ theo những quy định tại mục 2.2.8.

2.2.5. Thiết lập thủ tục giám sát

2.2.5.1. Cơ sở phải thiết lập thủ tục giám sát tại từng CCP để đảm bảo rằng các mối nguy đáng kể tại đó luôn luôn được kiểm soát.

2.2.5.2. Thủ tục giám sát phải có khả năng phát hiện sự mất kiểm soát tại các CCP và cung cấp thông tin kịp thời để tiến hành hành động sửa chữa.

2.2.5.3. Tại mỗi CCP, thủ tục giám sát phải quy định rõ các yếu tố sau đây:

a) Đối tượng giám sát (Giám sát cái gì?);

b) Phương pháp giám sát (Giám sát bằng cách nào?);

c) Tần suất giám sát (Giám sát khi nào?);

d) Người có trách nhiệm giám sát (Ai giám sát?).

2.2.5.4. Việc giám sát tại mỗi CCP phải lập thành hồ sơ phù hợp với những quy định tại mục 2.2.8. Hồ sơ giám sát ngoài các thông số kỹ thuật phải có chữ ký của người giám sát, ngày tháng giám sát.

2.2.5.5. Kết quả giám sát phải được người có thẩm quyền thẩm tra. Việc thẩm tra kết quả giám sát ít nhất phải được thực hiện trong vòng một tuần kể từ ngày có kết quả giám sát. Người thẩm tra phải ký tên và tự ghi ngày tháng thẩm tra vào hồ sơ giám sát. Hồ sơ giám sát phải có chữ ký của người giám sát, người thẩm tra kết quả giám sát, ngày tháng giám sát, ngày tháng thẩm tra.

2.2.5.6. Định kỳ hoặc đột xuất người có thẩm quyền cấp cao nhất của cơ sở phải tiến hành thẩm tra hồ sơ giám sát tại các CCP.

2.2.6. Thiết lập hành động sửa chữa

2.2.6.1. Cơ sở phải dự kiến hành động sửa chữa hợp lý bằng văn bản để áp dụng mỗi khi giới hạn tới hạn bị vi phạm tại từng CCP.

2.2.6.2. Hành động sửa chữa đã dự kiến phải đảm bảo thiết lập lại sự kiểm soát đối với mỗi nguy đáng kể có liên quan tại CCP đã xác định.

2.2.6.3. Lô sản phẩm được sản xuất trong khoảng thời gian giữa lần giám sát phát hiện ra sự vi phạm giới hạn tới hạn và lần giám sát cho kết quả bình thường ngay trước đó, phải được xử lý theo thủ tục đã được thiết lập để kiểm soát và phân biệt được với các lô sản phẩm bình thường.

2.2.6.4. Cơ sở phải có văn bản quy định cụ thể về thủ tục quản lý những lô sản phẩm mất kiểm soát do sự cố và thực hiện thủ tục đó sau khi sự cố xảy ra nhằm đảm bảo mọi sản phẩm đưa ra thị trường là an toàn cho người tiêu dùng.

2.2.6.5. Mọi hành động sửa chữa đã thực hiện đều phải được lập thành hồ sơ, lưu trữ theo đúng những quy định tại mục 2.2.8.

2.2.7. Thủ tục tự thẩm tra hệ thống HACCP

2.2.7.1. Cơ sở phải có văn bản quy định thủ tục tự thẩm tra do người đứng đầu cơ sở phê duyệt và phải định kỳ thực hiện thủ tục tự thẩm tra theo đúng tần suất và nội dung đã đề ra, nhằm xác định

sự tuân thủ của hệ thống HACCP so với kế hoạch HACCP đã thiết lập và đánh giá tính hiệu quả của kế hoạch HACCP trong việc đảm bảo an toàn thực phẩm.

2.2.7.2. Các thủ tục thẩm tra của cơ sở ít nhất phải bao gồm các yêu cầu và nội dung sau:

a) Đánh giá và điều chỉnh lại kế hoạch HACCP cho phù hợp với thực tế khi có bất kỳ sự thay đổi nào có thể gây ảnh hưởng đến kết quả phân tích mối nguy, xác định CCP, hoặc tính hiệu quả của kế hoạch HACCP;

b) Khi không có sự thay đổi nào thì bắt buộc cũng phải thực hiện việc đánh giá lại kế hoạch HACCP ít nhất mỗi năm một lần nhằm đảm bảo kiểm soát hữu hiệu các mối nguy đáng kể;

c) Thẩm tra đột xuất khi có vấn đề phát sinh mà người có trách nhiệm thẩm tra phải đánh giá chất lượng các công việc đang thực hiện trong Chương trình HACCP bằng cách: xem xét hồ sơ khiếu nại của khách hàng, kiểm tra và hiệu chuẩn thiết bị giám sát, lấy mẫu phân tích ngẫu nhiên trên dây chuyền hoặc thành phẩm, xem xét lại các giới hạn tới hạn,...;

d) Thẩm tra định kỳ theo tần suất xác định, đặc biệt chú ý đến các hoạt động: giám sát CCP, thực hiện hành động sửa chữa, hiệu chỉnh dụng cụ giám sát, lấy mẫu kiểm tra trên dây chuyền hoặc thành phẩm;

đ) Thẩm tra đột xuất hay định kỳ đều phải được tiến hành bằng cách đánh giá hiệu quả của Chương trình HACCP thông qua việc xem xét hệ thống hồ sơ lưu trữ có liên quan và đánh giá hoạt động thực tế, kể cả việc lấy mẫu để phân tích khi cần.

2.2.7.3. Việc tự thẩm tra phải do những cán bộ đã được đào tạo và đủ năng lực tiến hành. Trong trường hợp thiếu cán bộ, cơ sở có thể yêu cầu cán bộ của các cơ quan, tổ chức khác thực hiện việc thẩm tra HACCP.

2.2.7.4. Tất cả các kết quả thẩm tra phải được lập thành hồ sơ theo đúng những quy định tại mục 2.2.8.

2.2.8. Thiết lập hệ thống hồ sơ HACCP.

2.2.8.1. Cơ sở phải có văn bản quy định chi tiết hệ thống hồ sơ, biểu mẫu theo dõi việc thực hiện kế hoạch HACCP và duy trì liên tục việc kiểm tra các loại hồ sơ liên quan tới hệ thống HACCP.

2.2.8.2. Các biểu mẫu ghi chép số liệu liên quan tới hệ thống HACCP phải rõ ràng, ngắn gọn, thích hợp với thực tế cơ sở, được người có thẩm quyền xem xét và phê duyệt trước khi đưa vào sử dụng hoặc mỗi khi có thay đổi.

2.2.8.3. Tất cả các hồ sơ ghi chép của cơ sở, ngoài các nội dung kỹ thuật cần ghi chép theo mẫu, ít nhất phải bao gồm đầy đủ các thông tin cơ bản sau:

- a) Tên và địa chỉ của cơ sở;
- b) Ngày tháng năm, thời điểm tiến hành ghi chép và chữ ký của người ghi chép;
- c) Kết quả giám sát;
- d) Ngày tháng năm thẩm tra và chữ ký của người thẩm tra hồ sơ;
- đ) Tên hoặc ký mã hiệu của sản phẩm, của lô hàng có liên quan.

2.2.8.4. Cơ sở phải phân công cán bộ theo dõi và ghi chép hồ sơ ngay tại hiện trường, với tần suất đúng quy định theo biểu mẫu đã chuẩn bị sẵn. Hồ sơ đã ghi kết quả giám sát phải được giữ gìn cẩn thận, không tẩy xóa, sửa chữa và thay đổi.

2.2.8.5. Cơ sở phải lưu trữ hồ sơ trong thời gian phù hợp với thời hạn sử dụng của từng loại sản phẩm, tuân thủ quy định của pháp luật hoặc những cam kết với khách hàng. Thời gian ít nhất để lưu trữ hồ sơ như sau:

- a) 6 tháng đối với sản phẩm tươi sống;
- b) 2 năm đối với sản phẩm thủy sản đông lạnh, chế biến;
- c) 2 năm đối với hồ sơ theo dõi thiết bị hoặc các quá trình.

2.2.8.6. Cơ sở được phép lưu trữ một số loại hồ sơ trong máy tính (computer). Trong trường hợp đó phải có thủ tục quy định nội dung lưu trữ, quy trình thao tác,

xử lý dữ liệu, lưu trữ dữ liệu, bảo mật, người có trách nhiệm và các chi tiết liên quan khác để chống được việc sửa đổi, xóa hoặc mất dữ liệu.

2.2.8.7. Cơ sở phải có văn bản phân công trách nhiệm của cán bộ xem xét và thẩm tra hồ sơ ghi chép theo các mức thời gian:

- a) Hàng ngày;
- b) Hàng tuần;
- c) Hàng tháng;
- d) Xem xét tổng thể theo kế hoạch định kỳ.

2.3. 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 những nội dung sau:

2.3.1. Các thông tin cơ bản về cơ sở gồm:

- a) Tên cơ sở, địa chỉ, số điện thoại, fax;
- b) Tên người chịu trách nhiệm cao nhất của cơ sở;
- c) Sơ đồ tổ chức của cơ sở;
- d) Bản vẽ mặt bằng sản xuất được cập nhật kịp thời, phản ánh chính xác hiện trạng bố trí mặt bằng của cơ sở;

đ) Danh mục các trang thiết bị công nghệ chủ yếu của cơ sở và tính năng kỹ thuật của từng thiết bị.

2.3.2. Chính sách chất lượng của cơ sở

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. Chính sách chất lượng của cơ sở ít nhất phải đảm bảo các nội dung và yêu cầu sau đây:

2.3.2.1. Có văn bản quyết định phê duyệt và cho phép thực hiện kế hoạch HACCP, ghi rõ loại sản phẩm và vị trí sản xuất được kiểm soát, xác định phạm vi áp dụng hệ thống HACCP.

2.3.2.2. Đảm bảo chính sách về an toàn thực phẩm được mọi bộ phận của cơ sở hiểu rõ, thực hiện và duy trì thông qua việc phổ biến đến từng người. Kiểm tra mọi hoạt động theo hệ thống, áp dụng các biện pháp nhằm đảm bảo tính nhất quán, sự tuân thủ các yêu cầu của Quy chuẩn này và chính sách của cơ sở về an toàn thực phẩm.

2.3.2.3. Đảm bảo chính sách của cơ sở tuân thủ những yêu cầu về an toàn thực phẩm của cơ quan Nhà nước có thẩm quyền, của khách hàng; đảm bảo sản phẩm của cơ sở không gây hại cho người tiêu dùng; có biện pháp đảm bảo việc thu

096 148 53

thập thông tin liên quan tới yêu cầu của cơ quan có thẩm quyền về an toàn thực phẩm.

2.3.2.4. Cam kết bằng văn bản áp dụng đúng theo Chương trình HACCP đã được phê duyệt tại cơ sở. Quy định rõ nghĩa vụ, trách nhiệm và quyền hạn của các cán bộ chủ chốt nhằm đảm bảo Chương trình HACCP hoạt động có hiệu quả.

2.3.2.5. Quy định rõ chính sách và biện pháp đào tạo, sử dụng và đảm bảo nhân lực để thực hiện và kiểm soát Chương trình HACCP.

2.3.3. Đội HACCP

2.3.3.1. 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.

2.3.3.2. 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.

2.3.3.3. Cơ sở phải xây dựng thủ tục bằng văn bản nhằm đảm bảo rằng, Đội HACCP nhận được thông tin đầy đủ và kịp thời về:

- a) Các sản phẩm mới;
- b) Những thay đổi về nguyên liệu, sản phẩm hoặc dịch vụ;

c) Những thay đổi trong hệ thống công nghệ và thiết bị của cơ sở;

d) Những thay đổi về nhà xưởng, vị trí lắp đặt, môi trường xung quanh;

đ) Những thay đổi về hệ thống bao gói, bảo quản và phân phối;

e) Những thay đổi về năng lực nhân sự và phân định trách nhiệm;

g) Những thay đổi về thói quen của người tiêu dùng và các nhóm người tiêu dùng;

h) Những đòi hỏi xác đáng của các bên liên quan và những khiếu nại của khách hàng về sản phẩm liên quan đến mối nguy đối với sức khỏe;

i) Những yêu cầu của các cơ quan Nhà nước có thẩm quyền;

k) Những yêu cầu khác của khách hàng mà cơ sở có ý đồ thực hiện;

l) Những điều kiện và thay đổi khác có ảnh hưởng tới an toàn thực phẩm, bao gồm những thông tin mới về các mối nguy tiềm ẩn có liên quan đến nguyên liệu hoặc sản phẩm.

2.3.3.4. Đội HACCP phải đánh giá những thay đổi nêu trên và điều chỉnh kế hoạch HACCP để đảm bảo thích ứng với các điều kiện mới.

2.3.3.5. Bản phân công cụ thể nhiệm vụ của từng thành viên Đội HACCP và chứng chỉ đào tạo HACCP cơ bản của các thành viên Đội HACCP phải được lưu

trong Hồ sơ HACCP theo đúng những quy định tại mục 2.2.8.

2.3.4. Mô tả sản phẩm

Cơ sở 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:

2.3.4.1. Nguyên liệu

a) Tên gọi và tên khoa học của nguyên liệu thủy sản chính;

b) Đặc điểm lý, hóa, sinh học cần lưu ý;

c) Khu vực khai thác hoặc nuôi trồng, khoảng cách, thời gian vận chuyển đến cơ sở;

d) Cách thức bảo quản, vận chuyển, tiếp nhận;

đ) Biện pháp xử lý trước khi chế biến.

2.3.4.2. Sản phẩm

a) Quy cách;

b) Các thành phần khác ngoài nguyên liệu chính;

c) Tóm tắt các công đoạn chế biến;

d) Kiểu bao gói;

đ) Điều kiện bảo quản;

e) Điều kiện phân phối, vận chuyển;

g) Thời hạn sử dụng;

h) Yêu cầu về dán nhãn;

i) Các điều kiện đặc biệt;

k) Phương thức xử lý trước khi sử dụng;

l) Đối tượng sử dụng.

2.3.5. Sơ đồ quy trình công nghệ chế biến sản phẩm đối với từng sản phẩm hoặc nhóm sản phẩm tương tự. 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:

a) 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);

b) Đúng với các công đoạn thực tế;

c) Có đầy đủ các thông số kỹ thuật và thao tác tại mỗi bước;

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

2.3.6. Quy phạm sản xuất (GMP)

2.3.6.1. Quy phạm sản xuất (GMP) được xây dựng cho từng sản phẩm hoặc nhóm sản phẩm tương tự, bao gồm các GMP của từng công đoạn hoặc một phần công đoạn sản xuất trong quy trình công nghệ chế biến sản phẩm.

2.3.6.2. Mỗi GMP bao gồm ít nhất các nội dung sau:

a) Mô tả rõ yêu cầu kỹ thuật hoặc quy trình chế biến tại công đoạn hoặc một phần công đoạn sản xuất đó;

b) Nêu rõ lý do phải thực hiện các yêu cầu hoặc quy trình kỹ thuật đã nêu;

c) Mô tả chính xác các thao tác, thủ tục phải tuân thủ tại công đoạn hoặc một phần công đoạn sản xuất nhằm đảm bảo đạt được yêu cầu chất lượng, đảm bảo an toàn vệ sinh cho sản phẩm, phù hợp về kỹ thuật và khả thi;

d) Phân công cụ thể việc thực hiện và giám sát việc thực hiện GMP.

2.3.6.3. Cơ sở phải xây dựng các biểu mẫu giám sát việc thực hiện GMP, theo đúng những yêu cầu quy định tại mục 2.2.8. Nếu thích hợp và thuận tiện, có thể ghép chung một biểu mẫu để giám sát nhiều GMP và CCP.

2.3.6.4. Cơ sở phải có kế hoạch thẩm tra hiệu quả của việc thực hiện các GMP bằng cách định kỳ lấy mẫu nguyên liệu, bán thành phẩm, thành phẩm để kiểm tra các chỉ tiêu chất lượng và an toàn vệ sinh. Kết quả kiểm tra phải được lưu trữ trong hồ sơ.

2.3.7. Quy phạm vệ sinh (SSOP/GHP)

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

a) Chất lượng nước dùng trong sản xuất;

b) Chất lượng nước đá dùng trong sản xuất;

c) Vệ sinh các bề mặt tiếp xúc trực tiếp với thủy sản;

d) Vệ sinh cá nhân;

đ) Việc chống nhiễm chéo cho thủy sản;

e) Việc chống động vật gây hại;

g) Vệ sinh vật liệu bao gói và việc ghi nhãn sản phẩm;

h) Việc bảo quản và sử dụng hóa chất;

i) Sức khỏe công nhân;

k) Quản lý chất thải.

2.3.7.2. Mỗi Quy phạm vệ sinh thành phần được thiết lập cho một hoặc một phần các lĩnh vực nêu trên phải bao gồm ít nhất các nội dung sau:

a) Nêu rõ các quy định của Việt Nam và quốc tế liên quan và chính sách đảm bảo an toàn vệ sinh của cơ sở;

b) Mô tả điều kiện cụ thể của cơ sở làm cơ sở để xây dựng các thủ tục và biện pháp;

c) Mô tả chi tiết các thủ tục và thao tác phải thực hiện để đạt yêu cầu quy định tại điểm a của Điều này, phù hợp với điều kiện cụ thể của cơ sở và khả thi;

d) Phân công cụ thể việc thực hiện và giám sát thực hiện Quy phạm vệ sinh.

2.3.7.3. Cơ sở phải thiết lập các sơ đồ, kế hoạch thực hiện kiểm soát kèm theo mỗi Quy phạm vệ sinh thành phần.

2.3.7.4. Cơ sở phải xây dựng các biểu mẫu giám sát việc thực hiện Quy phạm vệ sinh theo đúng những quy định tại Điều 2.2.8.

2.3.7.5. Cơ sở phải có kế hoạch thẩm tra hiệu quả của việc thực hiện Quy phạm vệ sinh bằng cách định kỳ tiến hành lấy mẫu để kiểm tra các chỉ tiêu vệ sinh công nghiệp. Kết quả thẩm tra thực hiện Quy phạm vệ sinh phải được lưu trữ trong hồ sơ theo đúng những quy định tại mục 2.2.8.

2.3.8. Kế hoạch HACCP

Kế hoạch HACCP đối với mỗi sản phẩm phải bao gồm đầy đủ các nội dung đã được quy định trong các mục từ mục 2.2.1 đến mục 2.2.8.

2.3.9. Thủ tục truy xuất và thu hồi/xử lý

2.3.9.1. Cơ sở phải có văn bản quy định các thủ tục truy xuất và thu hồi/xử lý trong trường hợp phát hiện thấy có mối nguy an toàn thực phẩm đối với nguyên liệu nhập vào chế biến hoặc lô sản phẩm đã được xuất xưởng.

2.3.9.2. Cơ sở phải thực hiện các thủ tục đó, thông báo kịp thời đến các bên hữu quan (cơ quan thẩm quyền, khách

hàng) trong trường hợp cần thiết và thu hồi, yêu cầu xử lý các sản phẩm đó.

2.3.9.3. Khi thiết lập các thủ tục trên, cơ sở phải có biện pháp chi tiết để đảm bảo đủ khả năng truy xuất và thu hồi/xử lý sản phẩm trong sản xuất và sau khi xuất xưởng.

2.3.9.4. Các thủ tục truy xuất và thu hồi/xử lý sản phẩm đã được thực hiện phải được ghi chép vào hồ sơ theo đúng những quy định tại mục 2.2.8 và lưu trữ đầy đủ.

2.3.10. Đào tạo HACCP tại cơ sở

2.3.10.1. Cơ sở phải có văn bản xác định nhu cầu và kế hoạch đào tạo cho các nhóm đối tượng khác nhau là cán bộ công nhân viên của cơ sở. Nhu cầu về đào tạo phải được xem xét lại sau những khoảng thời gian thích hợp.

2.3.10.2. Chương trình đào tạo phải do những người đủ trình độ biên soạn và phải được người lãnh đạo cao nhất của cơ sở phê duyệt trước khi thực hiện.

2.3.10.3. Những nội dung kiến thức cơ bản của Chương trình HACCP đào tạo cho từng nhóm đối tượng phải phù hợp với quan điểm HACCP, phù hợp với Quy chuẩn này và thích hợp với điều kiện sản xuất cụ thể của cơ sở.

2.3.10.4. Cơ sở phải tổ chức đào tạo HACCP cho tất cả các đối tượng cán bộ, công nhân, nhân viên theo các chương trình đã được phê duyệt. Sau mỗi khóa,

phải kiểm tra theo nội dung đã được đào tạo.

2.3.10.5. Hồ sơ ghi chép về việc đào tạo của từng lớp, từng cán bộ, công nhân phải được lưu trữ đầy đủ theo đúng những quy định tại mục 2.2.8.

2.3.11. Kiểm soát, hiệu chuẩn thiết bị giám sát

2.3.11.1. Mọi thiết bị dùng để giám sát điểm kiểm soát tới hạn và dùng trong các hoạt động tự thẩm tra phải được kiểm soát và hiệu chỉnh theo quy định tại các Quy chuẩn quốc gia, tiêu chuẩn Việt Nam hoặc tiêu chuẩn quốc tế.

2.3.11.2. Đối với các thiết bị cơ sở đủ khả năng tự hiệu chỉnh, cơ sở phải có văn bản nêu rõ thủ tục và phương pháp hiệu chỉnh.

2.3.11.3. Mọi thủ tục và kết quả hiệu chuẩn thiết bị phải được lưu hồ sơ theo đúng những quy định tại Điều 4.8.

2.3.12. Quản lý hoạt động kiểm nghiệm

2.3.12.1. Nếu cơ sở có phòng kiểm nghiệm chất lượng riêng, phải có thủ tục giám sát và thẩm định kết quả kiểm nghiệm.

2.3.12.2. Nếu cơ sở không có phòng kiểm nghiệm riêng hoặc phòng kiểm nghiệm của cơ sở không đáp ứng phân tích các chỉ tiêu liên quan đến quản lý chất lượng thì phải có hợp đồng thường

xuyên với phòng kiểm nghiệm bên ngoài và phải có thủ tục giám sát và thẩm định kết quả kiểm nghiệm của phòng kiểm nghiệm này.

Chương 3

QUY ĐỊNH VỀ QUẢN LÝ

3.1. Cục 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 sự phù hợp của các cơ sở chế biến thủy sản đối với Quy chuẩn này được thực hiện theo quy định cụ thể của Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn.

3.3. Các cơ sở sản xuất kinh doanh thủy sản dùng làm thực phẩm phải xây dựng và thực hiện các quy định về quản lý chất lượng đáp ứng quy định nêu tại Quy chuẩn này, cụ thể như sau:

3.3.1. Tàu khai thác, tàu thu mua thủy sản: Thực hiện SSOP, GMP theo hướng dẫn và biểu mẫu của Cơ quan chuyên môn giúp Giám đốc Sở Nông nghiệp và Phát triển nông thôn quản lý về chất lượng ATTP nông lâm thủy sản.

3.3.2. Cảng cá, chợ cá đầu mối: Ban quản lý đơn vị chịu trách nhiệm xây dựng và tổ chức thực hiện GMP, SSOP theo các quy định nêu tại Quy chuẩn này.

3.3.3. Cơ sở thu mua: phải xây dựng và thực hiện GMP, SSOP theo các quy định nêu tại Quy chuẩn này.

3.3.4. Cơ sở sơ chế, chế biến thủy sản:

Phải xây dựng và thực hiện Chương trình đảm bảo chất lượng và ATTP theo nguyên tắc HACCP dựa trên các quy định nêu tại Quy chuẩn này.

3.4. 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./.



CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM

QCVN 02 - 03: 2009/BNNPTNT

QUY CHUẨN KỸ THUẬT QUỐC GIA VỀ

**CƠ SỞ CHẾ BIẾN THỦY SẢN ĂN LIỀN - ĐIỀU KIỆN ĐẢM BẢO
VỆ SINH AN TOÀN THỰC PHẨM**

National Technical Regulation

*Processing establishments for ready-to-eat fishery products -
Conditions for food hygiene and safety*

LỜI NÓI ĐẦU

QCVN 02-03: 2009/BNNPTNT do Viện Kinh tế và Quy hoạch Thủy sản biên soạn; Vụ Khoa học, Công nghệ và Môi trường trình duyệt và được ban hành theo Thông tư số 47/2009/TT-BNNPTNT ngày 31 tháng 7 năm 2009 của Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn.

CƠ SỞ CHẾ BIẾN THỦY SẢN ĂN LIỀN - ĐIỀU KIỆN ĐẢM BẢO VỆ SINH AN TOÀN THỰC PHẨM

Processing establishments for ready to eat fishery products-
Conditions for food hygiene and safety

1. Quy định chung

1.1. Phạm vi điều chỉnh

Quy chuẩn này quy định những điều kiện đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm trong cơ sở chế biến thủy sản ăn liền.

1.2. Đối tượng áp dụng

1.2.1. Quy chuẩn này áp dụng đối với các cơ sở chế biến thủy sản dùng làm thực phẩm ăn liền.

1.2.2. Quy chuẩn này không áp dụng đối với các cơ sở chế biến đồ hộp thủy sản, cơ sở chế biến các loại mắm, nước mắm, sản phẩm hun khói.

1.3. Giải thích từ ngữ

Trong Quy chuẩn này, các từ ngữ dưới đây được hiểu như sau:

1.3.1. “Xử lý nhiệt” là gia nhiệt cho thủy sản ở nhiệt độ và thời gian đủ để tiêu diệt hoàn toàn các vi sinh vật gây bệnh cho người.

1.3.2. “Sản phẩm thủy sản tươi” là sản phẩm thủy sản chưa qua bất cứ công đoạn xử lý nào ngoài việc làm lạnh, cấp đông để bảo quản.

1.3.3. “Sản phẩm thủy sản ăn liền” là loại thực phẩm thủy sản đã qua xử lý

nhiệt ở dạng tươi, được bảo quản lạnh hay cấp đông, nhưng không còn tồn tại vi sinh vật gây bệnh, người tiêu dùng có thể sử dụng ăn ngay được mà không cần qua bất cứ công đoạn chế biến nào khác (dưới đây gọi tắt là thủy sản ăn liền).

1.3.4. “Cùng ngưỡng vi sinh” được sử dụng khi nói đến các khu vực chế biến thủy sản được phân chia theo cùng mức độ sạch, bản; hoặc các loại sản phẩm thủy sản được phân chia theo cùng loại sơ chế, làm sẵn hay ăn liền có các quy định về chỉ tiêu vi sinh vật ở mức giá trị tương đương.

2. Quy định kỹ thuật

Cơ sở chế biến thủy sản ăn liền phải tuân thủ đầy đủ những quy định chung đối với cơ sở chế biến thủy sản nêu tại điều 2.1. của QCVN 02-01: 2009/BNNPTNT Cơ sở chế biến thủy sản - Điều kiện chung đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm. Ngoài ra, cơ sở còn phải đáp ứng các quy định riêng sau đây:

2.1. Quy định đối với cơ sở chế biến thủy sản ăn liền

2.1.1. Khu vực xử lý thủy sản ăn liền

2.1.1.1. Khu vực xử lý thủy sản ăn liền phải được bố trí cách biệt với khu sơ chế nguyên liệu và chỉ được dùng riêng cho mục đích này.

2.1.1.2. Khu vực xử lý thủy sản ăn liền phải được thiết kế đảm bảo luồng không khí chỉ lưu thông theo một chiều từ khu vực xử lý thủy sản ăn liền sang các khu vực khác; đảm bảo thông thoáng, dễ thoát nhiệt, thoát ẩm.

2.1.1.3. Không được để bất kỳ rãnh thoát nước hở từ khu vực khác chảy qua khu vực xử lý thủy sản ăn liền.

2.1.1.4. Quá trình xử lý thủy sản chín ăn liền và thủy sản sống ăn liền được phép thực hiện trong cùng khu vực nếu chúng có cùng ngưỡng vi sinh.

2.1.1.5. Bán thành phẩm chỉ được phép vận chuyển từ khu sơ chế hoặc khu xử lý nhiệt sang khu xử lý thủy sản ăn liền bằng cách đưa qua ô cửa.

2.1.1.6. Công nhân ra vào khu vực xử lý thủy sản ăn liền chỉ được phép đi theo một cửa nhất định và có sự kiểm soát vệ sinh tại cửa này.

2.1.2. Thiết bị và dụng cụ

2.1.2.1. Thiết bị và dụng cụ dùng trong xử lý, chế biến thủy sản ăn liền (kể cả thùng chứa, dao, thớt và các thiết bị phụ trợ) phải được dùng riêng cho mục đích này và được bảo quản ở trong khu vực xử lý thủy sản ăn liền.

2.1.2.2. Tại cửa ra vào và bên trong khu vực xử lý thủy sản ăn liền, ngoài phương tiện rửa và làm khô tay, phải trang bị đủ phương tiện khử trùng tay công nhân.

2.1.2.3. Phải trang bị phương tiện làm sạch bụi bám trên mũ, quần áo bảo hộ lao động của công nhân trước khi vào khu vực xử lý thủy sản ăn liền.

2.1.3. Yêu cầu xử lý sản phẩm

2.1.3.1. Xử lý nhiệt

a) Phải sử dụng nước sạch theo quy định của Bộ Y tế. Hơi nước, không khí và dầu ăn phải đảm bảo ATVS và không là nguồn lây nhiễm cho sản phẩm;

b) Cơ sở phải lập kế hoạch và thực hiện giám sát thời gian và nhiệt độ xử lý nhiệt theo quy định;

c) Tại khu vực xử lý nhiệt phải trang bị các loại dụng cụ đo nhiệt độ bán thành phẩm và thời gian xử lý nhiệt. Dụng cụ đo phải chính xác, có thang chia độ ở khoảng cách thích hợp, dễ theo dõi. Dụng cụ đo phải được định kỳ kiểm định và hiệu chỉnh độ chính xác.

2.1.3.2. Làm nguội

a) Ngay sau khi xử lý nhiệt, bán thành phẩm phải được làm nguội càng nhanh càng tốt. Sử dụng nước sạch theo quy định tại điều 1.3.11, nước đá theo quy định tại điều 2.1.7, không khí theo quy định tại điều 2.1.9. của QCVN 02 - 01:

2009/BNNPTNT để làm nguội tùy theo loại bán thành phẩm;

b) Sau khi làm nguội, bán thành phẩm phải được đem xử lý ngay, hoặc phải được bảo quản sao cho nhiệt độ của bán thành phẩm được duy trì từ -1°C đến $+4^{\circ}\text{C}$.

2.1.3.3. Xử lý bán thành phẩm đã qua gia nhiệt

Bán thành phẩm đã qua gia nhiệt phải được xử lý càng nhanh càng tốt. Trong quá trình xử lý, không được để chất thành đông lớn trên mặt bàn chế biến.

2.1.4. Cấp đông

Thủy sản ăn liền (kể cả sản phẩm chín và tươi), nếu chưa bao gói kín không được cấp đông đồng thời với sản phẩm khác không cùng ngưỡng vi sinh vật trong cùng thiết bị cấp đông.

2.1.5. Bao gói, ghi nhãn và bảo quản

2.1.5.1. Thủy sản ăn liền phải được bao gói tại khu vực chỉ dành riêng cho mục đích này. Thủy sản ăn liền đã bao gói kín được đóng vào thùng cac ton cùng khu vực bao gói với các sản phẩm khác.

2.1.5.2. Thủy sản ăn liền không được bảo quản trong điều kiện có nguy cơ bị nhiễm bẩn từ các sản phẩm khác.

2.1.5.3. Thủy sản tươi sống ăn liền đông lạnh có mối nguy ký sinh trùng gắn liền với loài phải được bảo quản ít nhất 7 ngày, khi nhiệt độ ở tâm sản phẩm

đạt -20°C ; hoặc 15 giờ khi nhiệt độ ở tâm sản phẩm đạt -35°C trước khi đem bán cho người tiêu dùng.

2.1.5.4. Trên nhãn bao bì đựng thủy sản ăn liền, ngoài việc in đầy đủ các nội dung theo quy định, cần phải có thêm dòng chữ “sản phẩm ăn liền”, hoặc các câu tương tự như “không cần nấu chín trước khi ăn”, hoặc “ăn ngay không cần nấu”.

2.1.6. Yêu cầu vệ sinh

2.1.6.1. Vệ sinh và khử trùng nhà xưởng, thiết bị và dụng cụ

a) Bề mặt thiết bị dùng cho xử lý, chế biến thủy sản ăn liền, ngoài việc thực hiện chế độ vệ sinh và khử trùng với tần suất như đối với các khu vực chế biến khác, còn phải được làm vệ sinh và khử trùng bổ sung giữa ca sản xuất với tần suất 1 giờ 1 lần;

b) Đèn tia cực tím, nước nóng, hóa chất... dùng để khử trùng nhà xưởng, thiết bị và dụng cụ ở khu vực xử lý thủy sản ăn liền phải được sử dụng theo đúng quy định, đảm bảo an toàn cho công nhân và an toàn vệ sinh cho sản phẩm chế biến.

2.1.6.2. Vệ sinh công nhân

a) Công nhân làm việc trong khu vực xử lý thủy sản ăn liền hoặc những người đi vào khu vực này phải mặc quần áo bảo hộ, đi ủng, đội mũ che kín tóc, mang khẩu trang và đeo găng tay;

b) Quần áo bảo hộ, ủng của công nhân khu xử lý thủy sản ăn liền chỉ được dùng riêng cho khu vực này, và phải có màu khác biệt với công nhân các khu vực chế biến khác;

c) Phòng thay bảo hộ lao động của công nhân khu vực xử lý thủy sản ăn liền phải được bố trí riêng. Phòng cất giữ quần áo của công nhân mặc từ bên ngoài thay ra phải cách biệt với phòng mặc quần áo bảo hộ lao động vào khu xử lý thủy sản ăn liền;

d) Trước khi vào bên trong khu vực xử lý thủy sản ăn liền, mọi người phải rửa và khử trùng tay, làm sạch bụi và các vật lạ bám trên mũ, áo bảo hộ. Ngoài ra, công nhân trực tiếp xử lý thủy sản ăn liền phải rửa và khử trùng tay 1 giờ một lần trong giờ làm việc;

đ) Những người thường xuyên tiếp xúc trực tiếp với thủy sản ăn liền phải kiểm tra sức khỏe định kỳ 6 tháng 1 lần; phải có hồ sơ khám sức khỏe của cơ quan y tế cho thấy công nhân đủ điều kiện sức khỏe làm việc ở khu vực này;

e) Những người bị thương ở tay, vết thương bị nhiễm trùng; hoặc những người bị bệnh truyền nhiễm tuyệt đối không được làm việc tại khu vực xử lý thủy sản ăn liền.

2.2. Quản lý chất lượng và an toàn thực phẩm

2.2.1. Cơ sở phải xây dựng và áp dụng chương trình quản lý chất lượng theo GMP, SSOP và HACCP theo quy định tại QCVN 02-02: 2009/BNNPTNT.

2.2.2. Cơ sở chế biến thủy sản tươi sống ăn liền có môi nguy ký sinh trùng gắn liền với loài phải có kế hoạch lấy mẫu để kiểm tra sinh trùng trong sản phẩm.

3. Quy định quản lý

3.1. Chứng nhận hợp quy

3.1.1. Cơ sở chế biến thủy sản ăn liền phải thực hiện chứng nhận hợp quy về điều kiện đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm theo Quyết định số 24/2007/QĐ-BKHCN ngày 28 tháng 9 năm 2007 về “Quy định về hoạt động chứng nhận hợp chuẩn, chứng nhận hợp quy, công bố hợp chuẩn, công bố hợp quy”.

3.1.2. Tổ chức chứng nhận sự phù hợp được thành lập và hoạt động theo Nghị định số 127/2007/NĐ-CP ngày 01/8/2007 về “Quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật tiêu chuẩn và quy chuẩn kỹ thuật” và được Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn chỉ định tiến hành chứng nhận hợp quy cho cơ sở chế biến thủy sản ăn liền.

3.1.3. Phương thức đánh giá, chứng nhận hợp quy cho cơ sở chế biến thủy sản ăn liền thực hiện theo hướng dẫn của Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn.

3.2. Công bố hợp quy

3.2.1 Cơ sở chế biến thủy sản ăn liền được chứng nhận hợp quy phải thực hiện công bố hợp quy và gửi hồ sơ công bố hợp quy về cơ quan quản lý nhà nước chuyên ngành do Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn chỉ định.

3.2.2. Việc công bố hợp quy thực hiện theo quy định tại Điều 14 Nghị định số 127/2007/NĐ-CP.

3.3. Giám sát chế tài

3.3.1. Cơ sở chế biến thủy sản ăn liền và Tổ chức chứng nhận chịu sự thanh tra, kiểm tra định kỳ hoặc đột xuất của Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn hoặc cơ quan quản lý nhà nước có thẩm quyền ở địa phương.

3.3.2. Việc tiến hành thanh tra, kiểm

tra và xử lý vi phạm phải tuân thủ theo quy định của pháp luật hiện hành.

3.4. Tổ chức thực hiện

3.4.1. Chủ cơ sở chế biến thủy sản ăn liền được quy định tại điều 1.2. của quy chuẩn này có trách nhiệm tuân thủ các quy định của Quy chuẩn kỹ thuật nhằm đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm.

3.4.2. Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn tổ chức chỉ đạo các đơn vị chức năng phổ biến, hướng dẫn và thực hiện Quy chuẩn kỹ thuật này.

3.4.3. Trong trường hợp các quy định tại quy chuẩn này có sự thay đổi, bổ sung hoặc thay thế thì thực hiện theo quy định văn bản mới do Bộ trưởng Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn ký ban hành.



CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM

QCVN 02 - 04: 2009/BNNPTNT

QUY CHUẨN KỸ THUẬT QUỐC GIA

**CƠ SỞ SẢN XUẤT ĐỒ HỘP THỦY SẢN - ĐIỀU KIỆN ĐẢM
BẢO VỆ SINH AN TOÀN THỰC PHẨM**

National technical regulation Fishery cannery - Conditions for food safety

LỜI NÓI ĐẦU

QCVN 02-04: 2009/BNNPTNT do Viện nghiên cứu Hải sản biên soạn, Vụ Khoa học, Công nghệ và Môi trường trình duyệt và được ban hành kèm theo Thông tư số 47/2009/TT-BNNPTNT ngày 31 tháng 7 năm 2009 của Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn.

CƠ SỞ SẢN XUẤT ĐỒ HỘP THỦY SẢN - ĐIỀU KIỆN ĐẢM BẢO VỆ SINH AN TOÀN THỰC PHẨM

Fishery cannery - Conditions for food safety

1. Quy định chung

1.1. Phạm vi điều chỉnh

Quy chuẩn này quy định những điều kiện đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm cho các cơ sở sản xuất đồ hộp thủy sản.

1.2. Đối tượng áp dụng

Quy chuẩn này áp dụng cho tất cả các tổ chức và cá nhân sản xuất đồ hộp thủy sản.

1.3. Giải thích từ ngữ

Trong Quy chuẩn này, các từ ngữ dưới đây được hiểu như sau:

1.3.1. Xử lý nhiệt là làm chín nguyên liệu ở mức độ nhất định bằng một hoặc kết hợp các phương pháp như: chần, hấp, luộc, xông khói, sấy, rán.

1.3.2. Vào hộp là cho bán thành phẩm và các phụ gia vào hộp theo đúng trình tự sao cho sản phẩm có hình thức thích hợp, đủ khối lượng và thành phần theo quy định.

1.3.3. Ghép mí là ghép kín nắp với hộp bằng máy ghép mí đảm bảo ngăn cách hoàn toàn sản phẩm trong hộp với không khí bên ngoài.

1.3.4. Bài khí là quá trình loại bỏ khí trong hộp ra ngoài bằng nhiệt hay máy

hút chân không nhằm giảm áp suất bên trong hộp khi thanh trùng, giảm sự oxy hóa các chất dinh dưỡng, sự ăn mòn kim loại, sự phát triển của vi sinh vật hiếu khí,...

1.3.5. Thanh trùng là quá trình gia nhiệt đồ hộp trong thiết bị thanh trùng, nhằm tiêu diệt hay kìm hãm hoạt động của vi sinh vật, đồng thời làm chín sản phẩm trong hộp đã ghép mí với nhiệt độ, áp suất và thời gian thích hợp.

Tùy theo mức độ nhiệt thanh trùng phân thành hai loại thanh trùng sau:

a) Thanh trùng Paxto (Pasteurisation) là chế độ nhiệt độ thanh trùng tương đối thấp, thường là dưới 100°C (212°F), sản phẩm có hạn sử dụng trong vài ngày hoặc lâu hơn, nhưng không quá 6 tháng và phải bảo quản có điều kiện;

b) Tiệt trùng (sterilisation) là chế độ nhiệt độ thanh trùng đủ cao, với thời gian đủ dài để tiêu diệt vi sinh vật kháng nhiệt, sản phẩm có hạn sử dụng trên 6 tháng.

1.3.6. Bảo ôn đồ hộp là quá trình xếp các lô hộp mới được thanh trùng ở trong phòng có nhiệt độ thích hợp, trong thời gian quy định để sản phẩm trong hộp ổn định và phát hiện các hiện tượng hư

hông của đồ hộp do các nguyên nhân vật lý, hóa học, vi sinh.

2. Quy định về kỹ thuật

Cơ sở chế biến đồ hộp thủy sản phải tuân thủ những quy định tại các điều 2.1 của QCVN 02-01: 2009/BNNPTNT: Cơ sở sản xuất kinh doanh thực phẩm thủy sản - Điều kiện chung đảm bảo ATTP và các điều 2.1, 2.2, 2.3 của QCVN 02-02: 2009/BNNPTNT: Cơ sở sản xuất kinh doanh thực phẩm thủy sản - Chương trình đảm bảo chất lượng ATTP theo nguyên tắc HACCP. Ngoài ra, còn phải tuân thủ các quy định riêng dưới đây:

2.1. Xử lý nhiệt

2.1.1. Khu vực xử lý nhiệt phải được bố trí ở vị trí thích hợp, đảm bảo thông thoáng, dễ thoát nhiệt, thoát ẩm và ít ảnh hưởng nhất đến các khu vực khác;

2.1.2. Quá trình xử lý nhiệt phải được tiến hành ở điều kiện nhiệt độ, áp suất và thời gian phù hợp cho từng loại sản phẩm thủy sản;

2.1.3. Thiết bị xử lý nhiệt phải được trang bị đủ dụng cụ đo nhiệt độ và thời gian; đảm bảo sản phẩm được xử lý nhiệt theo yêu cầu.

2.2. Làm nguội bán thành phẩm sau xử lý nhiệt

2.2.1. Bán thành phẩm sau xử lý nhiệt phải được làm nguội nhanh bằng nước

lạnh hoặc bằng luồng không khí thổi cưỡng bức;

2.2.2. Nước lạnh dùng làm nguội phải là nước sạch, dư lượng clorin ít nhất phải bằng 1ppm;

2.2.3. Không khí làm lạnh phải sạch, tuần hoàn tốt và được lọc qua thiết bị lọc trước khi đưa vào phòng làm nguội.

2.3. Nước sốt/dầu

Nước sốt/dầu phải được chuẩn bị đồng thời sao cho phù hợp với quá trình chế biến nguyên liệu thủy sản. Thùng chứa nước sốt/dầu trong quá trình sản xuất phải có nắp đậy, có bộ phận cấp nhiệt để duy trì nhiệt độ nước sốt/dầu theo quy định.

2.4. Vỏ hộp và chuẩn bị vỏ hộp:

2.4.1. Vỏ hộp phải đáp ứng yêu cầu: Không gây độc, không làm biến đổi chất lượng, màu sắc, mùi vị của thực phẩm và chịu được các tác động cơ lý trong quá trình sản xuất, vận chuyển và tiêu thụ.

2.4.2. Vỏ hộp phải được kiểm tra chất lượng và rửa sạch trước khi cho sản phẩm vào hộp.

2.4.3. Phải rửa hộp bằng nước sạch. Nước nóng hoặc hơi nước dùng để rửa hộp phải đảm bảo đủ áp lực và nhiệt độ cần thiết.

2.4.4. Không làm dập, móp, méo vỏ hộp trong khi rửa.

2.4.5. Vỏ hộp sau khi rửa phải được làm khô.

2.5. Vào hộp, rót nước sôi/dầu

2.5.1. Việc xếp hay cho bán thành phẩm vào hộp phải xếp từng miếng hay từng con một cho thích hợp và đủ khối lượng cần thiết.

2.5.2. Không để dính bán thành phẩm lên miệng hộp, mặt ngoài vỏ hộp. Nếu dính thì phải được làm sạch ngay, không để ảnh hưởng tới việc ghép mí, thanh trùng.

2.6. Bôi khí

2.6.1. Bôi khí bằng phương pháp gia nhiệt thì thiết bị nâng, giữ nhiệt phải đảm bảo nhiệt độ của bán thành phẩm khi ghép mí không dưới 80°C.

2.6.2. Bôi khí bằng máy ghép mí chân không, thì độ chân không tối thiểu của thiết bị phải đạt 250 mmHg.

2.7. Ghép mí hộp

2.7.1. Năng suất làm việc của các máy ghép mí phải tương đương với năng suất của dây chuyền sản xuất.

2.7.2. Máy ghép mí phải được điều chỉnh trước mỗi ca và trong quá trình sản xuất, đảm bảo cho kích thước mí hộp nằm trong giới hạn an toàn.

2.7.3. Kiểm tra mí hộp

a) Kiểm tra mí hộp bằng mắt thường với tần suất 15 phút một lần;

b) Lấy mẫu hộp trước mỗi ca và ít nhất 30 phút một lần khi máy ghép mí đang làm việc để đo ngoài mí ghép, kiểm tra độ kín; 60 phút một lần để cắt mí hộp kiểm tra các thông số: độ cao, dày, rộng của mí hộp; kích thước móc thân, móc nắp; độ chông mí hộp và kiểm tra khuyết tật của mí hộp;

c) Nếu phát hiện mí hộp có khuyết tật, phải dừng máy, tiến hành kiểm tra và hiệu chỉnh máy.

2.8. Rửa hộp sau khi ghép mí

2.8.1. Hộp sau khi ghép mí phải được rửa sạch các tạp chất bám bên ngoài. Khi rửa không được gây biến dạng cho hộp.

2.8.2. Nước rửa hộp phải sạch. Nếu sử dụng chất tẩy rửa cho phép để rửa hộp thì phải rửa lại bằng nước sạch để loại bỏ hết chất tẩy rửa còn lại.

2.9. Thanh trùng

2.9.1. Năng suất nồi thanh trùng phải phù hợp với dây chuyền công nghệ sao cho từ khi hộp được ghép mí đến khi đưa vào thanh trùng không quá 2 giờ.

2.9.2. Người vận hành thiết bị thanh trùng phải được đào tạo và có tay nghề theo yêu cầu quy định. Khi vận hành thiết bị thanh trùng phải theo đúng hướng dẫn của nhà chế tạo.

2.9.3. Mỗi thiết bị thanh trùng phải có đồng hồ đo áp suất, nhiệt kế tự ghi để theo dõi các chỉ số về áp suất, nhiệt

độ trong quá trình thanh trùng từng lô đồ hộp. Nhiệt kế và đồng hồ đo áp suất của thiết bị thanh trùng phải được hiệu chuẩn ít nhất 3 tháng 1 lần. Hàng năm, các thiết bị này phải được kiểm định theo quy định của Nhà nước.

2.9.4. Trên mỗi biểu đồ nhiệt độ của nhiệt kế tự ghi phải ghi giờ, ngày, tháng, số của thiết bị thanh trùng; tên sản phẩm thanh trùng và mã số của lô đồ hộp được thanh trùng. Biểu đồ nhiệt độ thanh trùng của từng lô đồ hộp phải được lưu giữ phù hợp với hạn sử dụng của từng loại sản phẩm.

2.9.5. Khu vực thanh trùng phải được thiết kế, bố trí và quản lý để loại trừ khả năng bị lẫn lộn giữa lô đồ hộp đang chờ thanh trùng và lô đồ hộp đã được thanh trùng.

2.9.6. Cơ sở sản xuất phải có công thức thanh trùng phù hợp cho mỗi loại đồ hộp thủy sản.

2.9.7. Công thức thanh trùng cho mỗi loại đồ hộp phải được tuân thủ nghiêm ngặt, bao gồm những nội dung sau:

- a) Nhiệt độ thanh trùng;
- b) Thời gian nâng nhiệt;
- c) Thời gian giữ nhiệt;
- d) Thời gian làm nguội.

2.10. Làm nguội đồ hộp sau thanh trùng

2.10.1. Sau khi thanh trùng, đồ hộp phải được làm nguội nhanh cho đến khi nhiệt độ sản phẩm ở tâm hộp xuống dưới 40°C (104°F). Đối với đồ hộp thanh trùng Paxtơ là dưới 12,7°C (55°F) và sau khi làm nguội phải đưa ngay vào kho bảo quản thành phẩm.

2.10.2. Nước sử dụng để làm nguội đồ hộp sau thanh trùng phải là nước sạch

2.10.3. Quá trình làm nguội đồ hộp sau khi thanh trùng có thể thực hiện ngay trong thiết bị thanh trùng. Nếu việc làm nguội được thực hiện trong thùng chứa nước riêng, thì nước làm nguội chỉ được sử dụng cho 1 lần và phải được thay khi tiến hành làm nguội lô đồ hộp tiếp theo.

2.11. Bảo ôn

2.11.1. Đồ hộp sau khi đã làm nguội phải được làm khô mặt ngoài trước khi đưa vào kho bảo ôn.

2.11.2. Kho bảo ôn phải kín, đủ ánh sáng, đủ rộng đảm bảo đủ dung tích chứa đựng theo yêu cầu của sản xuất. Trong kho phải có kệ chắc chắn, được lót giấy hoặc vải trước khi xếp hộp.

2.11.3. Các lô đồ hộp xếp trong kho phải có thẻ, bảng ghi hoặc các phương tiện đánh dấu phù hợp khác để tránh nhầm lẫn.

2.12. Dán nhãn, in nhãn

2.12.1. Nhãn đồ hộp phải phù hợp với quy định hiện hành của Nhà nước.

2.12.2. Đồ hộp hết thời kỳ bảo ôn, kiểm tra đạt yêu cầu mới được tiến hành dán nhãn.

2.12.3. Keo dán nhãn, mực in nhãn không ảnh hưởng tới chất lượng vỏ hộp.

2.13. Bảo quản thành phẩm

2.13.1. Kho bảo quản thành phẩm đồ hộp thủy sản phải đảm bảo vệ sinh, thoáng mát, khô ráo; ngăn chặn được côn trùng và loài gặm nhấm; có giá, kệ chắc chắn để xếp sản phẩm theo từng lô thuận tiện cho việc theo dõi, kiểm tra và xuất nhập.

2.13.2. Trong kho bảo quản thành phẩm phải có nhiệt kế, ẩm kế để theo dõi nhiệt độ và độ ẩm của kho trong quá trình bảo quản đồ hộp.

2.13.3. Đối với sản phẩm thanh trùng Paxtơ thì kho bảo quản phải được cách nhiệt tốt và được trang bị máy lạnh đủ công suất, để bảo đảm nhiệt độ của toàn sản phẩm đạt hoặc thấp hơn nhiệt độ bảo quản theo quy định.

2.14. Kiểm tra thành phẩm

2.14.1. Cơ sở sản xuất phải tiến hành lấy mẫu đồ hộp thành phẩm của từng ca sản xuất để kiểm tra vỏ hộp, mí ghép và các chỉ tiêu chất lượng có liên quan.

2.14.2. Đồ hộp mẫu phải được lưu giữ ở nhiệt độ và thời gian quy định (37°C, 10 ngày) và tiến hành kiểm tra các vi khuẩn chịu nhiệt. Lô đồ hộp không được

đưa ra thị trường tiêu thụ khi việc kiểm tra mẫu lưu giữ chưa kết thúc.

2.14.3. Các lô đồ hộp thủy sản phải được kiểm tra chất lượng theo quy định, phải có phiếu kết quả kiểm nghiệm các chỉ tiêu về chất lượng và an toàn mới được phép đưa đi tiêu thụ.

2.15. Lưu giữ hồ sơ

2.15.1. Các biểu mẫu giám sát quá trình sản xuất, kết quả kiểm tra chất lượng đồ hộp thành phẩm phải được lưu giữ trong bộ hồ sơ kiểm soát chất lượng. Thời gian lưu giữ hồ sơ phù hợp với thời gian sử dụng của từng sản phẩm, tuân thủ quy định của pháp luật hoặc những cam kết của khách hàng, thời gian lưu giữ ít nhất bằng hạn sử dụng của sản phẩm.

2.15.2. Hồ sơ kiểm soát chất lượng phải luôn có sẵn để cung cấp cho cơ quan Nhà nước có thẩm quyền khi được yêu cầu.

3. Quy định về quản lý

3.1. Chứng nhận hợp quy

3.1.1. Cơ sở Sản xuất đồ hộp thủy sản phải thực hiện chứng nhận hợp quy về điều kiện đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm theo Quyết định số 24/2007/QĐ-BKHCN ngày 28 tháng 9 năm 2007 về “Quy định về hoạt động chứng nhận hợp chuẩn, chứng nhận hợp quy, công bố hợp chuẩn, công bố hợp quy”.

3.1.2. Tổ chức chứng nhận sự phù hợp được thành lập và hoạt động theo Nghị định số 127/2007/NĐ-CP ngày 01/8/2007 về “Quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật tiêu chuẩn và quy chuẩn kỹ thuật” được Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn chỉ định tiến hành chứng nhận hợp quy cơ sở Sản xuất đồ hộp thủy sản

3.1.3. Phương thức đánh giá, chứng nhận cơ sở Sản xuất đồ hộp thủy sản hợp quy thực hiện theo hướng dẫn của Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn.

3.2. Công bố hợp quy

3.2.1. Cơ sở Sản xuất đồ hộp thủy sản được chứng nhận hợp quy phải thực hiện công bố hợp quy và gửi hồ sơ công bố hợp quy về cơ quan quản lý nhà nước chuyên ngành do Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn chỉ định.

3.2.2. Việc công bố hợp quy thực hiện theo quy định tại Điều 14 Nghị định số 127/2007/NĐ-CP ngày tháng năm.

3.3. Giám sát chế tài

3.3.1. Cơ sở Sản xuất đồ hộp thủy sản và Tổ chức chứng nhận chịu sự thanh tra, kiểm tra định kỳ hoặc đột xuất của Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn hoặc cơ quan quản lý nhà nước có thẩm quyền ở địa phương.

3.3.2. Việc thanh tra, kiểm tra và xử lý vi phạm phải tuân thủ theo quy định của pháp luật hiện hành.

3.4. Tổ chức thực hiện

3.4.1. Chủ cơ sở Sản xuất đồ hộp thủy sản được quy định tại điều 1.2. có trách nhiệm tuân thủ các quy định của Quy chuẩn kỹ thuật nhằm đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm.

3.4.2. Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn tổ chức chỉ đạo các đơn vị chức năng phổ biến, hướng dẫn và thực hiện Quy chuẩn kỹ thuật này.

3.4.3. Trong trường hợp các quy định tại Quy chuẩn này có sự thay đổi, bổ sung hoặc thay thế thì thực hiện theo quy định văn bản mới do Bộ trưởng Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn ký ban hành.



CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM

QCVN 02 - 05: 2009/BNNPTNT

QUY CHUẨN KỸ THUẬT QUỐC GIA
CƠ SỞ CHẾ BIẾN THỦY SẢN KHÔ - ĐIỀU KIỆN ĐẢM BẢO
VỆ SINH AN TOÀN THỰC PHẨM

National technical regulation

Dried fish processing establishments - Conditions for food safety

LỜI NÓI ĐẦU

QCVN 02-05: 2009/BNNPTNT do Viện nghiên cứu Hải sản biên soạn, Vụ Khoa học, Công nghệ và Môi trường trình duyệt và được ban hành kèm theo Thông tư số 47/2009/TT-BNNPTNT ngày 31 tháng 7 năm 2009 của Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn.

CƠ SỞ CHẾ BIẾN THỦY SẢN KHÔ - ĐIỀU KIỆN ĐẢM BẢO VỆ SINH AN TOÀN THỰC PHẨM

Dried fish processing establishments - Conditions for food safety

1. Quy định chung

1.1. Phạm vi điều chỉnh

Quy chuẩn này quy định những điều kiện đảm bảo vệ sinh an toàn cho cơ sở chế biến thủy sản khô dùng làm thực phẩm.

1.2. Đối tượng áp dụng

1.2.1. Quy chuẩn này áp dụng đối với các cơ sở chế biến thủy sản khô dùng làm thực phẩm.

1.2.2. Quy chuẩn này không áp dụng cho các cơ sở chế biến thủy sản khô thủ công, quy mô hộ gia đình, các cơ sở chế biến sản phẩm khô ăn liền:

1.3. Giải thích từ ngữ

Trong quy chuẩn này, các từ ngữ dưới đây được hiểu như sau:

1.3.1. Khu vực ướt là khu vực tiếp nhận, phân loại, xử lý và chế biến các sản phẩm và bán thành phẩm thủy sản phải sử dụng nước hoặc nước đá.

1.3.2. Khu vực khô là khu vực tiến hành các công đoạn chế biến thủy sản bằng các thiết bị, dụng cụ phơi, sấy, cán ép và bao gói, bảo quản sản phẩm.

1.3.3. Cơ sở chế biến thủy sản khô là cơ sở có chế biến ít nhất một trong các

dạng sản phẩm sau: thủy sản khô, thủy sản khô tẩm gia vị, thủy sản khô hun khói, thủy sản khô tẩm gia vị ăn liền và thủy sản khô ăn liền.

2. Quy định về kỹ thuật

Cơ sở chế biến thủy sản khô phải theo đúng những quy định chung đối với cơ sở chế biến thủy sản về: địa điểm (Điều 2.1.1), thiết bị và dụng cụ (Điều 2.1.5), hệ thống xử lý chất thải (Điều 2.1.10), quản lý chất lượng và ATVSTP (Điều 2.4), nhà vệ sinh (Điều 2.1.11.4), phương tiện làm vệ sinh và khử trùng (Điều 2.1.11.1) và công nhân chế biến (Điều 2.1.14) của QCVN 02 -01: 2009/BNNPTNT về Cơ sở chế biến thủy sản - Điều kiện chung đảm bảo an toàn thực phẩm; ngoài ra phải đáp ứng thêm các yêu cầu sau:

2.1. Nhà xưởng

2.1.1. Nhà xưởng của cơ sở chế biến thủy sản khô phải có 2 khu vực cách biệt nhau là khu vực ướt và khu vực khô.

2.1.2. Khu vực ướt

a) Phải có mặt bằng đủ rộng, thoáng, sạch; có tường bao xung quanh để ngăn cách với bên ngoài, ngăn chặn được các tác nhân gây ô nhiễm như: bụi, mùi hôi, động vật gây hại; dễ làm vệ sinh và khử trùng;

b) Kết cấu, vật liệu nhà xưởng:

- Phải có kết cấu vững chắc, phù hợp với quy trình chế biến thủy sản khô, vật liệu làm nhà xưởng phải không độc;

- Mái nhà phải chắc chắn, ngăn chặn được nước mưa, bụi bẩn từ trên rơi xuống;

- Nền nhà xưởng phải làm từ vật liệu cứng, bền, không độc, không ngấm nước, không đọng nước, không trơn và có rãnh thoát nước tốt;

- Bề mặt tường làm bằng vật liệu bền, không ngấm nước và có màu sáng. Tường phải nhẵn, không có vết nứt, dễ làm vệ sinh và bảo trì tốt;

- Trần nhà phải có màu sáng, dễ làm vệ sinh.

c) Khu ướp muối và tẩm gia vị phải đủ rộng, thoáng; nền được làm bằng vật liệu bền, cứng và không độc, không ngấm nước, có độ nghiêng hợp lý, dễ thoát nước, dễ làm vệ sinh, được thiết kế ngăn chặn tạp chất, bụi bẩn và côn trùng xâm nhập;

d) Khu xử lý nhiệt (luộc, chần, hấp, nướng, sấy...) phải được thiết kế đảm bảo thông thoáng, thoát nhiệt, thoát ẩm và thoát mùi nhanh, dễ làm sạch và khử trùng.

2.1.3. Khu vực khô

a) Khu vực trung gian xử lý bán thành phẩm

- Có mặt bằng đủ rộng, thoáng, có mái che chắc chắn;

- Có hệ thống làm khô để xử lý sản phẩm khi cần thiết.

b) Khu vực phơi và sân phơi

- Có mặt bằng đủ rộng, thoáng gió; không đọng nước; cách xa đường giao thông, xa mặt nước rộng: ao, hồ; không có bụi khói, khí thải hoặc nguồn ô nhiễm khác;

- Mặt sân phơi phải được làm bằng vật liệu bền, cứng, không độc, có độ nghiêng hợp lý để dễ thoát nước, dễ làm vệ sinh.

2.2. Thiết bị, dụng cụ

2.2.1. Thiết bị, dụng cụ khu vực ướt

a) Thiết bị, dụng cụ để ướp muối, tẩm gia vị, sản phẩm phải làm bằng vật liệu bền, không độc, không gỉ, không ăn mòn, được phép dùng trong thực phẩm. Có kết cấu đảm bảo thao tác thuận tiện, có nắp để chống côn trùng và dễ làm vệ sinh;

b) Thiết bị, dụng cụ để luộc, chần, hấp, sấy, nướng phải làm bằng vật liệu không độc, không gỉ, không bị ăn mòn. Các khay, giá, vỉ đựng sản phẩm phải làm bằng vật liệu không gỉ, có kết cấu dễ làm sạch và khử trùng.

2.2.2. Thiết bị, dụng cụ khu vực khô

a) Giàn phơi phải có kết cấu chắc chắn, bề mặt tiếp xúc với sản phẩm được

làm bằng vật liệu không gây độc, đảm bảo thoáng, thoát ẩm nhanh. Được phép dùng các loại vật liệu như: tre, gỗ, lưới nilon để làm giàn phơi. Giàn phơi phải đặt cách mặt sân ít nhất 0,5 m;

b) Các loại thiết bị cán, ép, sấy, nướng phải được vệ sinh sạch sẽ ngay sau mỗi ca sản xuất và được bảo trì định kỳ. Giàn phơi phải được giữ gìn sạch sẽ, khi không sử dụng phải được cất giữ ở nơi khô ráo hợp vệ sinh.

2.3. Quản lý chất lượng và an toàn thực phẩm

- Cơ sở phải có hệ thống kiểm soát chất lượng phù hợp với quy mô, loại hình sản xuất và sản phẩm của cơ sở;

- Phải kiểm tra, phân tích các chỉ tiêu cảm quan, hóa lý, vi sinh bắt buộc đối với sản phẩm thủy sản khô theo quy định hiện hành.

2.4. Vệ sinh cá nhân

2.4.1. Người làm việc tại khu vực ướt phải theo đúng những quy định trong điều 2.1.14 của QCVN 02-01: 2009/BNNPTNT.

2.4.2. Người làm việc tại khu vực khô phải mặc quần áo bảo hộ lao động sáng màu, đội mũ bảo hộ che kín tóc, phải đeo găng tay khi thao tác với bán thành phẩm và thành phẩm, phải đeo khẩu trang khi làm việc ở phòng kiểm tra chất lượng sản phẩm và phòng bao gói.

2.5. Bao gói, bảo quản và vận chuyển

2.5.1. Bao gói

a) Việc bao gói thủy sản khô phải được tiến hành ở khu vực khô ráo, thoáng, hợp vệ sinh;

b) Vật liệu bao gói thủy sản khô phải được bảo quản ở nơi riêng biệt, kín, khô ráo, chống được sự xâm nhập của côn trùng và động vật gây hại;

c) Vật liệu bao gói thủy sản khô phải có độ bền chắc, có bề mặt nhẵn, không thấm nước phù hợp với từng loại sản phẩm;

d) Vật liệu bao gói thủy sản khô không được ảnh hưởng đến đặc tính cảm quan và không là nguồn gây nhiễm cho sản phẩm.

2.5.2. Bảo quản và vận chuyển

a) Sản phẩm thủy sản khô phải được bảo quản và vận chuyển trong điều kiện hợp vệ sinh. Không được bảo quản hoặc vận chuyển sản phẩm thủy sản khô cùng với các loại sản phẩm khác. Phương tiện vận chuyển phải sạch, bề mặt phương tiện tiếp xúc sản phẩm phải khô, hợp vệ sinh, có thiết bị che mưa, nắng;

b) Kho bảo quản thủy sản khô phải sạch sẽ, thoáng mát; có đủ giá, bục để kê xếp sản phẩm, ngăn chặn được chuột, côn trùng xâm nhập. Nhiệt độ kho bảo quản phù hợp với từng loại sản phẩm.

3. Quy định về quản lý

3.1. Chứng nhận hợp quy

3.1.1. Cơ sở chế biến thủy sản khô phải thực hiện chứng nhận hợp quy về điều kiện đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm theo Quyết định số 24/2007/QĐ-BKHCN ngày 28 tháng 9 năm 2007 về “Quy định về hoạt động chứng nhận hợp chuẩn, chứng nhận hợp quy, công bố hợp chuẩn, công bố hợp quy”.

3.1.2. Tổ chức chứng nhận sự phù hợp được thành lập và hoạt động theo Nghị định số 127/2007/NĐ-CP ngày 01/8/2007 về “Quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật tiêu chuẩn và quy chuẩn kỹ thuật” được Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn chỉ định tiến hành chứng nhận hợp quy cơ sở chế biến thủy sản khô.

3.1.3. Phương thức đánh giá, chứng nhận cơ sở chế biến thủy sản khô hợp quy thực hiện theo hướng dẫn của Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn.

3.2. Công bố hợp quy

3.2.1. Cơ sở chế biến thủy sản khô được chứng nhận hợp quy phải thực hiện công bố hợp quy và gửi hồ sơ công bố hợp quy về cơ quan quản lý Nhà nước chuyên ngành do Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn chỉ định.

3.2.2. Việc công bố hợp quy thực hiện theo quy định tại Điều 14 Nghị định số 127/2007/NĐ-CP ngày 01/8/2007.

3.3. Giám sát chế tài

3.3.1. Cơ sở chế biến thủy sản khô và Tổ chức chứng nhận chịu sự thanh tra, kiểm tra định kỳ hoặc đột xuất của Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn hoặc cơ quan quản lý Nhà nước có thẩm quyền ở địa phương.

3.3.2. Việc thanh tra, kiểm tra và xử lý vi phạm phải tuân thủ theo quy định của pháp luật hiện hành.

3.4. Tổ chức thực hiện

3.4.1. Chủ cơ sở chế biến thủy sản khô được quy định trong 1.2. có trách nhiệm tuân thủ các quy định của Quy chuẩn kỹ thuật nhằm đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm.

3.4.2. Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn tổ chức chỉ đạo các đơn vị chức năng phổ biến, hướng dẫn và thực hiện Quy chuẩn kỹ thuật này.

3.4.3. Trong trường hợp các quy định tại Quy chuẩn này có sự thay đổi, bổ sung hoặc thay thế thì thực hiện theo quy định văn bản mới do Bộ trưởng Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn ký ban hành./.



CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM

QCVN 02-06: 2009/BNNPTNT

QUY CHUẨN KỸ THUẬT QUỐC GIA

**CƠ SỞ SẢN XUẤT NƯỚC MẮM - ĐIỀU KIỆN ĐẢM BẢO
VỆ SINH AN TOÀN THỰC PHẨM**

National technical regulation

Fish sause processing establishments - Conditions for food safety

LỜI NÓI ĐẦU

QCVN 02 - 06: 2009/BNNPTNT do Viện nghiên cứu Hải sản biên soạn, Vụ KHCN&MT - Bộ NN&PTNT trình duyệt và được ban hành theo Thông tư số 47/2009/TT-BNNPTNT ngày 31 tháng 7 năm 2009 của Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn.

CƠ SỞ SẢN XUẤT NƯỚC MẮM - ĐIỀU KIỆN ĐẢM BẢO VỆ SINH AN TOÀN THỰC PHẨM

Fish sauce processing establishments - Conditions for food safety

1. Quy định chung

1.1. Phạm vi điều chỉnh

Quy chuẩn này quy định những điều kiện đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm đối với Cơ sở sản xuất nước mắm.

1.2. Đối tượng áp dụng

1.2.1. Quy chuẩn này áp dụng đối với cơ sở sản xuất nước mắm và cơ sở pha đấu, đóng chai nước mắm.

1.2.2. Quy chuẩn này không áp dụng cho cơ sở chế biến nước mắm quy mô hộ gia đình.

1.4. Giải thích từ ngữ

Nước mắm là dung dịch đậm mà chủ yếu là các axit amin, được tạo thành do quá trình thủy phân cá nhờ hệ enzyme proteasa có trong cá.

2. Quy định về kỹ thuật

2.1. Địa điểm

2.1.1. Cơ sở sản xuất nước mắm phải được xây dựng ở vị trí thích hợp, xa khu dân cư, xa nguồn lây nhiễm, không ảnh hưởng tới vệ sinh môi trường của khu vực xung quanh.

2.1.2. Được cung cấp đủ nguồn điện, nước sạch theo yêu cầu sản xuất.

2.1.3. Có đường giao thông thuận tiện.

2.2. Bố trí mặt bằng và kết cấu nhà xưởng.

2.2.1. Cơ sở sản xuất phải có mặt bằng đủ rộng, thoáng, có tường bao ngăn cách với bên ngoài.

2.2.2. Nhà xưởng phải được xây dựng phù hợp với quy trình chế biến, đảm bảo yêu cầu vệ sinh, hạn chế tối đa sự lây nhiễm, thuận lợi cho hoạt động sản xuất và làm vệ sinh. Kết cấu nhà xưởng phải thỏa mãn được các yêu cầu sau:

a) Mái nhà ngăn được nước mưa, bụi bẩn từ phía trên rơi xuống;

b) Bề mặt tường được làm bằng vật liệu phù hợp, dễ làm vệ sinh;

c) Nền nhà xưởng và sân phơi chượp được làm bằng vật liệu phù hợp, không đọng nước, không rạn nứt và có rãnh thoát nước;

d) Các bể chượp phải được xây dựng ở vị trí thích hợp, kết cấu bền chắc, không rò rỉ, thuận tiện cho hoạt động sản xuất và làm vệ sinh.

2.2.3. Khu vực chứa sản phẩm và đóng gói phải được xây dựng ở vị trí thoáng

và sạch; cách biệt với khu chế biến. Trần nhà có màu sáng; tường được làm bằng vật liệu phù hợp, dễ làm vệ sinh.

2.2.4. Khu vực chứa muối phải bố trí riêng biệt, thoáng, sạch sẽ, an toàn và thuận lợi cho sản xuất.

2.2.5. Khu nấu chượp (nếu có) phải có diện tích đủ rộng, đảm bảo thoát nhiệt tốt và không ảnh hưởng khu vực khác.

2.2.6. Khu chứa phế thải sau khi nấu chượp phải kín, cách biệt; được thông gió riêng, dễ làm vệ sinh và khử trùng.

2.2.7. Phải có phòng thay quần áo bảo hộ lao động cho công nhân theo quy định tại 2.1.11.3 của QCVN 02-01: 2009/BNNPTNT cơ sở sản xuất kinh doanh thực phẩm thủy sản - điều kiện chung đảm bảo an toàn thực phẩm.

2.2.8. Phải có khu vực vệ sinh cho công nhân theo quy định tại 2.1.11.4 của QCVN 02-01: 2009/BNNPTNT cơ sở sản xuất kinh doanh thực phẩm thủy sản - điều kiện chung đảm bảo an toàn thực phẩm.

2.2.9. Phải có khu vực rửa và khử trùng tay phù hợp với thực tế.

2.3. Hệ thống cấp, thoát nước

2.3.1. Cơ sở phải có nguồn nước sạch đảm bảo đúng yêu cầu quy định của Bộ Y tế.

2.3.2. Các thiết bị cung cấp nước sạch như đường ống, bể chứa được thiết kế

phù hợp, không rò rỉ, không độc hại, dễ làm vệ sinh và phải được đậy kín.

2.3.4. Hệ thống thoát nước thải phải đảm bảo thải được hết lưu lượng nước cần thải trong hoạt động sản xuất hàng ngày của cơ sở. Công thoát có độ dốc thích hợp, không đọng nước.

2.3.5. Nước thải trước khi xả ra phải được xử lý đảm bảo không ảnh hưởng môi trường xung quanh.

2.4. Hệ thống chiếu sáng

2.4.1. Sử dụng ánh sáng tự nhiên hoặc nhân tạo với cường độ đủ để thực hiện các hoạt động sản xuất kinh doanh.

2.4.2. Đèn chiếu sáng treo trên khu vực chứa sản phẩm và đóng gói phải an toàn và có chụp bảo hiểm.

2.5. Thiết bị, dụng cụ

2.5.1. Thiết bị, dụng cụ tiếp xúc trực tiếp với chượp và nước mắm phải được làm bằng vật liệu bền, không độc, không gỉ, không làm ảnh hưởng tới chất lượng nước mắm, chịu được tác động của muối. Bề mặt của thiết bị, dụng cụ phải nhẵn, dễ làm vệ sinh và khử trùng.

2.5.2. Bể chượp phải được làm bằng vật liệu phù hợp, không độc, bền chắc và không ảnh hưởng tới chất lượng sản phẩm.

2.5.3. Dụng cụ chứa bằng thủy tinh và nhựa phải là loại được phép dùng cho thực phẩm, kết cấu bền chắc, dễ làm vệ sinh và tẩy rửa.

2.6. Điều kiện đảm bảo vệ sinh an toàn trong sản xuất

2.6.1. Nguyên liệu

a) Nguyên liệu để sản xuất nước mắm phải sạch, không lẫn tạp chất, không nhiễm bẩn khi bốc dỡ, vận chuyển;

b) Cá dùng để sản xuất nước mắm phải là loại cá đạt tiêu chuẩn của cá biển ướp muối làm chượp theo TCVN 3521-79. Nguyên liệu cá sản xuất nước mắm có thể được ướp đá hoặc ướp muối;

c) Chỉ được sử dụng muối dùng cho thực phẩm đã qua bảo quản từ 1 đến 2 tháng để loại bỏ vị chát, đắng.

2.6.2. Sản phẩm

a) Nước mắm sản xuất phải được công bố chất lượng sản phẩm theo quy định của Cơ quan nhà nước có thẩm quyền;

b) Chất lượng nước mắm sản xuất ra phải đúng với chất lượng công bố và thành phần không được chứa bất kỳ chất nào gây hại cho sức khỏe con người.

2.6.3. Phụ gia, chất hỗ trợ chế biến.

a) Chất phụ gia, chất hỗ trợ chế biến phải nằm trong danh mục được phép sử dụng cho thực phẩm theo quy định hiện hành của Nhà nước;

b) Tuyệt đối không được sử dụng các loại chất độc hại vào việc sản xuất nước mắm.

2.6.4. Chất tẩy rửa và khử trùng

a) Chất tẩy rửa và khử trùng phải phù hợp với mục đích sử dụng. Chỉ sử dụng các chất tẩy rửa và khử trùng theo quy định của Bộ Y tế;

b) Không được sử dụng hóa chất diệt động vật (chuột....) trong khu vực sản xuất, chứa sản phẩm và đóng gói.

2.7. Vệ sinh

2.7.1. Vệ sinh cơ sở sản xuất

a) Cơ sở phải có kế hoạch làm vệ sinh đảm bảo nhà xưởng sạch sẽ. Hàng ngày phải có người chuyên trách quét dọn, thu gom chất thải;

b) Các khu vực chế biến, chứa thành phẩm, đóng gói... phải có quy định riêng phù hợp với điều kiện thực tế;

c) Các cống rãnh thoát nước thải phải được quét dọn thường xuyên, đảm bảo không có bùn rác, không đọng nước, giảm thiểu mùi hôi;

d) Cơ sở phải có biện pháp hữu hiệu ngăn chặn được côn trùng, động vật gây hại xâm nhập vào khu vực sản xuất.

2.7.2. Vệ sinh thiết bị, dụng cụ

a) Các loại thiết bị, dụng cụ sản xuất, dụng cụ chứa đựng có bề mặt tiếp xúc trực tiếp với chượp và nước mắm phải được duy trì trong điều kiện vệ sinh; đảm bảo sạch trước khi sử dụng và rửa sau khi sử dụng;

b) Trong quá trình làm vệ sinh và khử trùng thiết bị dụng cụ, không được làm nhiễm bẩn. Phải có nơi rửa riêng phù hợp với từng loại thiết bị dụng cụ;

c) Thiết bị, dụng cụ sau khi đã làm vệ sinh, khử trùng phải được cất giữ và bảo quản đúng nơi quy định;

d) Thiết bị, dụng cụ của từng công đoạn phải được để riêng và không sử dụng với mục đích khác.

2.7.3. Vệ sinh cá nhân

a) Công nhân trực tiếp sản xuất phải được trang bị đầy đủ quần áo và dụng cụ bảo hộ lao động;

b) Nhân viên kỹ thuật, kiểm nghiệm, pha đầu nước mắm phải được trang bị áo blu trắng, mũ trắng, khẩu trang và găng tay cao su;

c) Trước và sau khi tiếp xúc với sản phẩm, sau khi đi vệ sinh, mọi người phải rửa sạch tay bằng xà phòng diệt khuẩn;

d) Cán bộ, công nhân khi tham gia vào sản xuất phải đảm bảo vệ sinh cá nhân, không mắc các bệnh truyền nhiễm và định kỳ kiểm tra sức khỏe hàng năm.

2.8. Bao bì, ghi nhãn, bảo quản và vận chuyển

2.8.1. Bao bì chứa nước mắm phải bền chắc, không độc, không gỉ, mặt nhãn, không bị ăn mòn, không làm ảnh hưởng đến chất lượng nước mắm. Bao bì được

bảo quản ở nơi riêng biệt, thoáng, khô ráo, sạch sẽ và an toàn.

2.8.2. Việc ghi nhãn nước mắm phải theo quy định tại Nghị định 89/2006/NĐ-CP ngày 30/8/2006.

2.8.3. Nước mắm phải được bảo quản trong điều kiện an toàn và hợp vệ sinh. Kho bảo quản nước mắm phải sạch sẽ, thoáng mát; có đủ giá, bục để kê xếp sản phẩm; ngăn chặn được côn trùng và động vật xâm nhập.

2.8.4. Phương tiện vận chuyển nước mắm phải sạch sẽ, hợp vệ sinh, có thiết bị che mưa, nắng.

2.9. Quản lý chất lượng

2.9.1. Cơ sở có công suất thực tế từ 500.000 lít/năm trở lên: Hoạt động sản xuất của cơ sở phải thực hiện đúng chương trình quản lý chất lượng và an toàn thực phẩm theo HACCP quy định tại QCVN 02-02: 2009/BNNPTNT cơ sở sản xuất kinh doanh thủy sản - chương trình quản lý chất lượng và an toàn thực phẩm theo HACCP.

2.9.2. Cơ sở có công suất thực tế nhỏ hơn 500.000 lít/năm: Hoạt động sản xuất của cơ sở phải thực hiện đúng quy phạm thực hành sản xuất tốt (GMP), quy phạm vệ sinh chuẩn (SSOP) và truy xuất nguồn gốc.

2.9.3. Cơ sở phải lập, quản lý và lưu giữ bộ hồ sơ về quản lý vệ sinh an toàn

thực phẩm theo phần 2.9.1 hoặc 2.9.2 của quy chuẩn này. Thời gian lưu giữ hồ sơ ít nhất là 2 năm.

3. Quy định về quản lý

3.1. Chứng nhận hợp quy

3.1.1. Cơ sở sản xuất nước mắm phải thực hiện chứng nhận hợp quy về điều kiện đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm theo Quyết định số 24/2007/QĐ-BKHCN ngày 28 tháng 9 năm 2007 về “Quy định về hoạt động chứng nhận hợp chuẩn, chứng nhận hợp quy, công bố hợp chuẩn, công bố hợp quy”.

3.1.2. Tổ chức chứng nhận sự phù hợp được thành lập và hoạt động theo Nghị định số 127/2007/NĐ-CP ngày 01/8/2007 về “Quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật tiêu chuẩn và quy chuẩn kỹ thuật” được Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn chỉ định tiến hành chứng nhận hợp quy cơ sở sản xuất nước mắm.

3.1.3. Phương thức đánh giá, chứng nhận cơ sở sản xuất nước mắm hợp quy thực hiện theo hướng dẫn của Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn.

3.2. Công bố hợp quy

3.2.1. Cơ sở sản xuất nước mắm được chứng nhận hợp quy phải thực hiện công bố hợp quy và gửi hồ sơ công bố hợp quy về cơ quan quản lý nhà nước chuyên

ngành do Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn chỉ định.

3.2.2. Việc công bố hợp quy thực hiện theo quy định tại Điều 14 Nghị định số 127/2007/NĐ-C ngày 01/8/2007.

3.3. Giám sát chế tài

3.3.1. Cơ sở sản xuất nước mắm và Tổ chức chứng nhận chịu sự thanh tra, kiểm tra định kỳ hoặc đột xuất của Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn hoặc cơ quan quản lý nhà nước có thẩm quyền ở địa phương.

3.3.2. Việc thanh tra, kiểm tra và xử lý vi phạm phải tuân thủ theo quy định của pháp luật hiện hành.

3.4. Tổ chức thực hiện

3.4.1. Chủ cơ sở sản xuất nước mắm được quy định tại điều 1.2. có trách nhiệm tuân thủ các quy định của Quy chuẩn kỹ thuật nhằm đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm.

3.4.2. Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn tổ chức chỉ đạo các đơn vị chức năng phổ biến, hướng dẫn và thực hiện Quy chuẩn kỹ thuật này.

3.4.3. Trong trường hợp các quy định tại Quy chuẩn này có sự thay đổi, bổ sung hoặc thay thế thì thực hiện theo quy định văn bản mới do Bộ trưởng Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn ký ban hành./.



CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM

QCVN 02 - 07: 2009/BNNPTNT

**QUY CHUẨN KỸ THUẬT QUỐC GIA VỀ
CƠ SỞ SẢN XUẤT NHUYỄN THỂ HAI MẢNH VỎ -
ĐIỀU KIỆN ĐẢM BẢO VỆ SINH AN TOÀN THỰC PHẨM**

National Technical Regulation

Bivalve mollusc enterprise - Conditions for food hygiene and safety

LỜI NÓI ĐẦU

QCVN 02-07: 2009/BNNPTNT do Viện Kinh tế và Quy hoạch Thủy sản biên soạn; Vụ Khoa học, Công nghệ và Môi trường trình duyệt và được ban hành kèm theo Thông tư số 47/2009/TT-BNNPTNT ngày 31 tháng 7 năm 2009 của Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn.

CƠ SỞ SẢN XUẤT NHUYỄN THỂ HAI MẢNH VỎ - ĐIỀU KIỆN ĐẢM BẢO VỆ SINH AN TOÀN THỰC PHẨM

Bivalve mollusc enterprise - Conditions for food hygiene and safety

1. Quy định chung

1.1. Phạm vi điều chỉnh

Quy chuẩn này quy định những điều kiện đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm trong sản xuất các loài nhuyễn thể, lớp hai mảnh vỏ thuộc các họ: hàu (Ostreidae), ngao (Veneridae, Mactridae, Tridacnidae và Lucinidae), vẹm (Mytilidae) và sò (Arcidae) có thể ăn nguyên con cả nội tạng dạng sống, tái chín hoặc đã qua chế biến.

1.2. Đối tượng áp dụng

Quy chuẩn này áp dụng cho các cơ sở làm sạch và chế biến nhuyễn thể hai mảnh vỏ dùng làm thực phẩm.

1.3. Giải thích từ ngữ

Trong Quy chuẩn này, các từ ngữ dưới đây được hiểu như sau:

1.3.1. Nước biển sạch là nước biển hay nước cửa sông không chứa tảo biển và các chất gây ô nhiễm ở mức có tác động xấu đến chất lượng và an toàn của nhuyễn thể hai mảnh vỏ.

1.3.2. Nước sạch là nước đáp ứng yêu cầu dùng cho công nghiệp thực phẩm theo quy định của Bộ Y tế.

1.3.3. Làm sạch là quá trình lưu giữ sống nhuyễn thể hai mảnh vỏ trong nước biển hoặc nước muối pha loãng có nồng độ muối tương đương với nồng độ muối trong nước biển tại vùng thu hoạch nhuyễn thể hai mảnh vỏ đó, trong khoảng thời gian đủ để chúng nhả hết cát, bùn và các chất bẩn khác để đạt tiêu chuẩn dùng chế biến thực phẩm.

2. Quy định kỹ thuật

2.1. Thu hoạch nhuyễn thể hai mảnh vỏ

Nhuyễn thể hai mảnh vỏ chỉ được phép thu hoạch ở những vùng nước nuôi hoặc có nhuyễn thể hai mảnh vỏ phân bố tự nhiên đã được kiểm soát và được phép thu hoạch.

2.2. Quy định đối với cơ sở làm sạch nhuyễn thể hai mảnh vỏ

2.2.1. Khu vực làm sạch nhuyễn thể hai mảnh vỏ.

2.2.1.1. Khu vực làm sạch nhuyễn thể hai mảnh vỏ phải được bố trí ở nơi có đường giao thông thuận tiện; có hệ thống cấp điện, nước sạch hay nước biển sạch đáp ứng đủ cho yêu cầu sản xuất; không bị ảnh hưởng của mùi hôi thối, khói, bụi bẩn và các nguồn gây ô nhiễm khác;

không bị ngập nước khi trời mưa hoặc khi thủy triều dâng cao.

2.2.1.2. Khu vực làm sạch phải bố trí cách biệt với các khu xử lý khác và được xây dựng chắc chắn, có mái che. Tường và nền được làm bằng vật liệu bền, không thấm nước, dễ làm vệ sinh. Nền bảo đảm thoát nước tốt và được bảo trì thường xuyên.

2.2.1.3. Hệ thống cấp nước và bể chứa nước của khu làm sạch nhuộm thể hai vỏ phải được làm bằng vật liệu phù hợp trong điều kiện sử dụng nước mặn, không bị ăn mòn và gỉ sét.

2.2.1.4. Bề mặt bê, thùng chứa và dụng cụ chứa đựng, dụng cụ sản xuất tiếp xúc trực tiếp với nhuộm thể hai mảnh vỏ sống phải được làm bằng vật liệu không bị ăn mòn, không bị gỉ sét, dễ làm vệ sinh và khử trùng. Mặt trong và đáy bể chứa phải nhẵn, chắc, không ngấm nước. Đáy bể phải có lỗ thoát được hết nước trong bể. Trong quá trình ngâm nhà cát, nhuộm thể hai mảnh vỏ phải được đựng vào các vỉ, giá hoặc khay, và được đặt cách đáy bể một khoảng ít nhất từ 8 - 10 cm để ngăn cách nhuộm thể hai mảnh vỏ với cát, bùn và nhớt do chúng nhà ra trong quá trình ngâm lắng xuống đáy.

2.2.1.5. Khu vực làm sạch nhuộm thể hai mảnh vỏ phải có phòng thay đồ bảo hộ lao động cho công nhân được thiết kế

và bố trí hợp lý và phải đáp ứng các yêu cầu sau:

a) Cách biệt hoàn toàn với khu vực làm sạch và không mở cửa thông trực tiếp vào khu vực làm sạch;

b) Được bố trí riêng cho công nhân nam và nữ;

c) Có đủ chỗ để công nhân bảo quản tư trang, giày dép;

d) Được chiếu sáng và thông gió tốt.

2.2.1.6. Khu vực làm sạch nhuộm thể hai mảnh vỏ phải có nhà vệ sinh đảm bảo các yêu cầu sau:

a) Bố trí ở gần, nhưng cách ly hoàn toàn với khu vực làm sạch và không mở cửa thông trực tiếp vào khu vực làm sạch;

b) Thiết kế hợp vệ sinh, được trang bị hệ thống xả nước cưỡng bức;

c) Được chiếu sáng và thông gió tốt, không có mùi hôi thối;

d) Có phương tiện rửa tay bên cạnh nhà vệ sinh;

đ) Cung cấp đủ nước, giấy vệ sinh và xà phòng rửa tay;

e) Trang bị thùng chứa rác có nắp đậy kín;

g) Số lượng nhà vệ sinh riêng cho nam, nữ phải đủ đáp ứng nhu cầu của công nhân mỗi ca sản xuất, cụ thể:

Số người (tính theo nam, nữ)	Số nhà vệ sinh ít nhất phải có
01 - 09	01
10 - 24	02
25 - 49	03
50 - 100	05

2.2.2. Yêu cầu bảo đảm an toàn thực phẩm

2.2.2.1. Khu vực và bể ngâm làm sạch nhuyễn thể hai mảnh vỏ phải được thường xuyên giữ gìn sạch và bảo trì tốt. Sau mỗi mẻ ngâm làm sạch, bể ngâm, dụng cụ chứa đựng và khu vực xung quanh phải được làm vệ sinh, nếu cần thiết phải được khử trùng.

2.2.2.2. Không dùng khu vực làm sạch nhuyễn thể hai mảnh vỏ vào mục đích khác nếu không được phép của cơ quan có thẩm quyền.

2.2.2.3. Nước dùng trong ngâm làm sạch nhuyễn thể hai mảnh vỏ phải là nước sạch hay nước biển sạch như nêu tại Điều 1.3.1 và 1.3.2 của Quy chuẩn này.

2.2.2.4. Công nhân khi làm việc trong khu vực phải mặc quần áo bảo hộ, giữ gìn vệ sinh cá nhân sạch sẽ, không được hút thuốc lá, khạc nhổ, ăn uống trong khu vực này.

2.2.2.5. Những người không có nhiệm vụ không được vào khu vực làm sạch nhuyễn thể hai mảnh vỏ. Người ngoài, nếu được phép vào khu vực ngâm làm

sạch nhuyễn thể hai mảnh vỏ phải tuân thủ các quy định nêu tại Điều 2.2.2.4 của Quy chuẩn này.

2.2.2.6. Không cho phép các động vật được cư trú hay đi vào khu vực làm sạch nhuyễn thể hai mảnh vỏ. Phải có kế hoạch và các biện pháp ngăn ngừa có hiệu quả chuột, bọ, chim chóc xâm nhập vào khu vực này.

2.2.2.7. Các hóa chất độc hại dùng để diệt chuột bọ phải được bảo quản trong tủ riêng có khóa. Tuyệt đối không để chúng nhiễm vào nhuyễn thể hai mảnh vỏ.

2.2.2.8. Các lô nhuyễn thể hai mảnh vỏ được đưa vào trong một bể ngâm làm sạch phải cùng loài và được thu hoạch từ cùng một vùng, trong cùng một thời gian.

2.2.2.9. Nhuyễn thể hai mảnh vỏ phải được rửa sạch bùn đất bằng nước sạch hay nước biển sạch trước khi đưa vào bể ngâm. Nhuyễn thể hai mảnh vỏ phải được ngâm ngập trong nước mặn sạch trong khoảng thời gian đủ để chúng nhả hết cát, chất bẩn, không bị tái nhiễm và có thể duy trì khả năng sống. Lớp nhuyễn

thể hai mảnh vỏ để ngâm không được dày quá 40cm. Trong quá trình ngâm nhà cát nên tiến hành sục khí.

2.2.2.10. Bể ngâm phải được đánh số thứ tự để nhận biết các lô nhuyễn thể hai mảnh vỏ ngâm làm sạch. Có biện pháp đánh dấu, ghi chép và lưu giữ hồ sơ để có thể truy xuất nguồn gốc lô nhuyễn thể hai mảnh vỏ.

2.2.2.11. Cơ sở làm sạch nhuyễn thể hai mảnh vỏ chỉ được phép tiếp nhận và đưa vào sản xuất những lô nhuyễn thể hai mảnh vỏ có Giấy chứng nhận xuất xứ nhuyễn thể hai mảnh vỏ do cơ quan có thẩm quyền quản lý thủy sản ở địa phương cấp theo mẫu quy định. Trong trường hợp không có Giấy chứng nhận xuất xứ nhuyễn thể hai mảnh vỏ, cơ sở có thể chấp nhận tạm thời Phiếu thu hoạch nhuyễn thể hai mảnh vỏ, sau đó người thu hoạch có trách nhiệm lấy Giấy chứng nhận xuất xứ nhuyễn thể hai mảnh vỏ để cung cấp cho cơ sở làm sạch lưu giữ trong hồ sơ. Giấy chứng nhận xuất xứ nhuyễn thể hai mảnh vỏ phải được viết rõ ràng, không tẩy xóa và lưu giữ không ít hơn 2 năm kể từ ngày được cấp giấy.

2.2.2.12. Cơ sở làm sạch phải lưu giữ các hồ sơ bao gồm các tài liệu sau:

a) Kết quả kiểm tra vi sinh vật của nước cấp cho bể ngâm làm sạch nhuyễn thể hai mảnh vỏ;

b) Đối với nhuyễn thể dùng để ăn sống hay ăn tái, cần lưu giữ kết quả kiểm tra vi sinh vật của nhuyễn thể hai mảnh vỏ sau khi làm sạch;

c) Thời gian, khối lượng nhuyễn thể hai mảnh vỏ ngâm làm sạch và các chứng từ liên quan;

d) Bản chính hoặc bản sao Giấy chứng nhận xuất xứ nhuyễn thể hai mảnh vỏ (trong trường hợp cơ sở làm sạch nằm cách biệt với cơ sở chế biến);

đ) Tên, địa chỉ nơi nhuyễn thể được chuyển đến sau khi làm sạch.

Các số liệu ghi chép phải chính xác, dễ đọc, được cập nhật thường xuyên và sẵn sàng cung cấp cho cơ quan kiểm tra khi được yêu cầu.

2.3. Bóc dỡ, bảo quản và vận chuyển nhuyễn thể hai mảnh vỏ sống

2.3.1. Khi bóc dỡ và vận chuyển không được làm dập nát và nhiễm bẩn nhuyễn thể hai mảnh vỏ, bảo đảm duy trì tốt nhất khả năng sống của chúng.

2.3.2. Khi vận chuyển nhuyễn thể hai mảnh vỏ từ vùng thu hoạch đến cơ sở làm sạch và cơ sở chế biến, phải kèm theo Giấy chứng nhận xuất xứ nhuyễn thể hai mảnh vỏ hoặc Phiếu thu hoạch nhuyễn thể hai mảnh vỏ do cơ quan có thẩm quyền quản lý thủy sản ở địa phương cấp theo mẫu quy định.

2.3.3. Phương tiện vận chuyển nhuyễn thể hai mảnh vỏ sống cần có mái che phía trên thùng xe, nơi để nhuyễn thể hai mảnh vỏ. Kết cấu thùng xe phải đảm bảo dễ vệ sinh và sao cho nước thoát ra từ nhuyễn thể hai mảnh vỏ trong quá trình vận chuyển không làm cho chúng bị tái nhiễm bẩn.

2.3.4. Bề mặt bên trong thùng xe, bề mặt dụng cụ chứa đựng, bao bì tiếp xúc trực tiếp với nhuyễn thể hai mảnh vỏ sống phải nhẵn, dễ làm vệ sinh và phải được làm từ vật liệu không bị ăn mòn, không bị gỉ sét.

2.3.5. Phương tiện vận chuyển cần được vệ sinh sạch sẽ trước và sau mỗi chuyến vận chuyển.

2.3.6. Trong quá trình xử lý, vận chuyển và lưu giữ nhuyễn thể hai mảnh vỏ sống, không được để nhuyễn thể hai mảnh vỏ bị nóng quá hay lạnh quá, hoặc không được để chúng ở điều kiện nhiệt độ chênh lệch quá nhiều. Khi cần thiết, nên dùng các thiết bị đặc biệt như xe bảo ôn, thùng cách nhiệt để vận chuyển nếu nhiệt độ ngoài trời quá cao và thời gian vận chuyển dài hơn bình thường.

2.3.7. Nhuyễn thể hai mảnh vỏ sống, sau khi làm sạch dùng để ăn sống hay ăn tái, ngoài việc tuân thủ các quy định tại các điều từ 2.3.1 đến 2.3.6, phải được vận chuyển từ các cơ sở làm sạch/phân phối đến nơi tiêu thụ (bán buôn, bán lẻ)

trong các bao gói đã được đóng kín và ghi nhãn theo quy định tại Điều 2.5.2 của Quy chuẩn này.

2.3.8. Nhuyễn thể hai mảnh vỏ sống cung cấp cho nhà máy chế biến, hoặc các cơ sở bán buôn khác, được phép vận chuyển không cần bao gói, ghi nhãn, nhưng phải tuân thủ quy định tại các điều từ 2.3.1 đến 2.3.6 của Quy chuẩn này.

2.3.9. Không bảo quản hoặc vận chuyển nhuyễn thể hai mảnh vỏ sống cùng với các sản phẩm khác có thể gây nhiễm bẩn cho nhuyễn thể hai mảnh vỏ.

2.4. Quy định đối với cơ sở chế biến nhuyễn thể hai mảnh vỏ

2.4.1. Cơ sở sơ chế, chế biến nhuyễn thể hai mảnh vỏ đông lạnh phải tuân thủ quy định chung đối với cơ sở chế biến thủy sản nêu tại Điều 2.1. của QCVN 02-01: 2009/BNNPTNT.

2.4.2. Cơ sở chế biến nhuyễn thể hai mảnh vỏ chín đông lạnh phải theo đúng các quy định nêu tại Điều 2.4.1 của Quy chuẩn này. Ngoài ra, cơ sở còn phải đáp ứng các quy định nêu tại Điều 2.1 (trừ mục 2.1.5.3 và 2.1.5.4) của QCVN 02-01: 2009/BNNPTNT.

2.5. Bao gói, ghi nhãn nhuyễn thể hai mảnh vỏ

2.5.1. Không được thực hiện bao gói nhuyễn thể hai mảnh vỏ sống trực tiếp trên sàn nhà.

2.5.2. Khi đưa sản phẩm ra thị trường nhuyễn thể hai mảnh vỏ được ăn sống hay tái, trên mỗi bao gói phải dán nhãn được ghi các nội dung sau:

- a) Tên, địa chỉ cơ sở bao gói;
- b) Tên loài nhuyễn thể hai mảnh vỏ (tên thương mại và tên khoa học);
- c) Vùng thu hoạch, ngày thu hoạch;
- d) Ngày bao gói;
- đ) Trường hợp sản phẩm xuất khẩu phải ghi dòng chữ “Products of Vietnam”;
- e) Dòng chữ: “sản phẩm ăn liền”.

2.5.3. Khi đưa sản phẩm nhuyễn thể hai mảnh vỏ sống không thuộc dạng ăn liền, đông lạnh nguyên con, hoặc đã qua chế biến ra thị trường, ngoài các nội dung như đã nêu tại Điều 2.5.2, khoản a, b, c, d, đ trên đây, cần có thêm nội dung sau:

- e) Hướng dẫn sử dụng:
 - Cần làm sạch trước khi tiêu thụ, hoặc
 - Cần nấu chín trước khi ăn.

2.5.4. Nhãn chỉ được dùng một lần và được làm bằng vật liệu bền, không thấm nước. Nhãn phải được ghi rõ ràng, dễ đọc và không được tẩy xóa.

2.5.5. Ghi nhãn được thực hiện bằng cách:

- a) In trực tiếp lên bao bì; hoặc
- b) Ghim hoặc dán chặt một nhãn được in riêng trên bao bì; hoặc

c) Bỏ nhãn vào trong bao đóng gói.

3. Quy định quản lý

3.1. Chứng nhận hợp quy

3.1.1. Cơ sở sản xuất nhuyễn thể hai mảnh vỏ phải thực hiện chứng nhận hợp quy về điều kiện đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm theo Quyết định số 24/2007/QĐ-BKHCN ngày 28 tháng 9 năm 2007 “Quy định về hoạt động chứng nhận hợp chuẩn, chứng nhận hợp quy, công bố hợp chuẩn, công bố hợp quy”.

3.1.2. Tổ chức chứng nhận sự phù hợp được thành lập và hoạt động theo Nghị định số 127/2007/NĐ-CP ngày 01/8/2007 “Quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật tiêu chuẩn và quy chuẩn kỹ thuật” và được Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn chỉ định tiến hành chứng nhận hợp quy cho cơ sở sản xuất nhuyễn thể hai mảnh vỏ.

3.1.3. Phương thức đánh giá, chứng nhận hợp quy cho cơ sở sản xuất nhuyễn thể hai mảnh vỏ thực hiện theo hướng dẫn của Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn.

3.2. Công bố hợp quy

3.2.1. Cơ sở sản xuất nhuyễn thể hai mảnh vỏ được chứng nhận hợp quy phải thực hiện công bố hợp quy và gửi hồ sơ công bố hợp quy về cơ quan quản lý nhà nước chuyên ngành do Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn chỉ định.

3.2.2. Việc công bố hợp quy thực hiện theo quy định tại Điều 14 Nghị định số 127/2007/NĐ-CP.

3.3. Giám sát chế tài

3.3.1. Cơ sở sản xuất nhuyễn thể hai mảnh vỏ và Tổ chức chứng nhận chịu sự thanh tra, kiểm tra định kỳ hoặc đột xuất của Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn hoặc cơ quan quản lý nhà nước có thẩm quyền ở địa phương.

3.3.2. Việc tiến hành thanh tra, kiểm tra và xử lý vi phạm phải tuân thủ theo quy định của pháp luật hiện hành.

3.4. Tổ chức thực hiện

3.4.1. Chủ cơ sở sản xuất nhuyễn thể hai mảnh vỏ được quy định tại Điều 1.2. của quy chuẩn này có trách nhiệm tuân thủ các quy định của Quy chuẩn kỹ thuật nhằm đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm.

3.4.2. Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn tổ chức chỉ đạo các đơn vị chức năng phổ biến, hướng dẫn và thực hiện Quy chuẩn kỹ thuật này.

3.4.3. Trong trường hợp các quy định tại quy chuẩn này có sự thay đổi, bổ sung hoặc thay thế thì thực hiện theo quy định văn bản mới do Bộ trưởng Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn ký ban hành.



CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM

QCVN 02-08: 2009/BNNPTNT

**QUY CHUẨN KỸ THUẬT QUỐC GIA
CƠ SỞ SẢN XUẤT NƯỚC ĐÁ THỦY SẢN - ĐIỀU KIỆN
ĐẢM BẢO VỆ SINH AN TOÀN THỰC PHẨM**

*National technical regulation
Ice production establishments - Conditions for seafood safety*

LỜI NÓI ĐẦU

QCVN 02-08: 2009/BNNPTNT do Viện nghiên cứu hải sản biên soạn, Vụ Khoa học, Công nghệ và Môi trường trình duyệt và được ban hành theo Thông tư số 47/2009/TT-BNNPTNT ngày 31 tháng 7 năm 2009 của Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn.

CƠ SỞ SẢN XUẤT NƯỚC ĐÁ THỦY SẢN - ĐIỀU KIỆN ĐẢM BẢO VỆ SINH AN TOÀN THỰC PHẨM

Ice production establishments - Conditions for seafood safety

1. Quy định chung

1.1. Phạm vi điều chỉnh

Quy chuẩn này quy định những điều kiện đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm cho cơ sở sản xuất và phân phối nước đá dùng để bảo quản nguyên liệu và sản phẩm thủy sản (dưới đây gọi là cơ sở sản xuất nước đá thủy sản)

1.2. Đối tượng áp dụng

Quy chuẩn này áp dụng cho tất cả các tổ chức, cá nhân hoạt động sản xuất kinh doanh nước đá thủy sản.

1.3. Giải thích từ ngữ

Trong Quy chuẩn này, những từ ngữ dưới đây được hiểu như sau:

1.3.1. Nước sạch: Nước đạt tiêu chuẩn theo quy định của Bộ Y tế.

1.3.2. Nước biển sạch: Nước biển không bị ô nhiễm hoặc đã được xử lý đảm bảo các yêu cầu vệ sinh như nước sạch.

2. Quy định về kỹ thuật

2.1. Địa điểm

Địa điểm để xây dựng cơ sở sản xuất nước đá thủy sản phải đáp ứng được những yêu cầu sau:

2.1.1. Được xây dựng ở xa nơi có nguồn gây ô nhiễm.

2.1.2. Có đủ nguồn nước sạch hoặc nước biển sạch.

2.1.3. Có nguồn điện đảm bảo cho sản xuất.

2.1.4. Không bị đọng hoặc ngập nước.

2.2. Bố trí mặt bằng và kết cấu nhà xưởng

2.2.1. Có mặt bằng đủ rộng, được bố trí thuận tiện cho sản xuất, tránh được khả năng gây nhiễm bẩn nguồn nước làm nước đá và nước đá.

2.2.2. Có tường bao ngăn cách cơ sở sản xuất với bên ngoài.

2.2.3. Khu vực phòng máy, khu vực chứa xăng dầu, nhà vệ sinh phải được bố trí ngăn cách, đảm bảo không gây nhiễm đối với các khu vực sản xuất khác như: bể làm nước đá, bể chứa nước làm nước đá, bể ra khuôn nước đá, kho chứa nước đá, khu vực phân phối vận chuyển nước đá.

2.2.4. Nhà xưởng phải có kết cấu vững chắc; có mái che chắc chắn, không dột; có nền cứng, phẳng, chịu tải trọng, không trơn trượt, dễ làm vệ sinh và được thiết kế đảm bảo thoát nước tốt.

2.2.5. Mặt bể làm nước đá, bể chứa nước làm nước đá, bể ra khuôn nước đá phải được thiết kế cao hơn nền xưởng từ 60 cm trở lên, có bậc lên xuống đảm bảo thuận tiện cho hoạt động sản xuất.

2.2.6. Nắp của các bể làm nước đá phải được làm bằng vật liệu không độc, được cấu tạo chắc chắn, kín khí, phẳng, không đọng nước và dễ làm vệ sinh.

2.2.7. Hệ thống thoát nước phải đảm bảo thoát nước tốt.

2.2.8. Nhà vệ sinh cho công nhân phải được thiết kế hợp vệ sinh, đủ số lượng; nước, xà phòng và giấy vệ sinh được cung cấp đủ theo nhu cầu.

2.2.9. Có bể nhúng ủng tẩy trùng trước cửa vào xưởng.

2.3. Hệ thống cung cấp nước và điện

2.3.1. Nước để sản xuất nước đá thủy sản và nước dùng để ra khuôn nước đá phải là nước sạch theo quy định của Bộ Y tế. Tuyệt đối không được sử dụng kháng sinh, hóa chất cấm sử dụng trong sản xuất nước đá thủy sản.

2.3.2. Hệ thống cung cấp nước như: bể chứa, đường ống, vòi nước phải được làm bằng vật liệu không gỉ; được thiết kế, bố trí thuận tiện và dễ làm vệ sinh.

2.3.3. Nếu cơ sở có sử dụng nguồn nước khác cho các mục đích khác thì hệ thống cung cấp nước này phải được bố trí riêng biệt với hệ thống cung cấp

nước sạch sử dụng cho sản xuất nước đá, không để gây nhiễm chéo.

2.3.4. Hệ thống điện phải đảm bảo an toàn, tránh được tác động của môi trường.

2.4. Trang thiết bị, phương tiện dụng cụ sản xuất

2.4.1. Các thiết bị chứa gas, ống dẫn gas phải đảm bảo an toàn, không bị rò rỉ.

2.4.2. Bề mặt các trang thiết bị, dụng cụ tiếp xúc trực tiếp với nước đá phải nhẵn, dễ làm vệ sinh. Bề mặt tiếp xúc với nước đá của các khuôn làm nước đá cây, đá ống và thiết bị tạo đá vảy không bị gỉ.

2.4.3. Phương tiện vận chuyển nước đá và thiết bị xay nghiền nước đá phải có kết cấu phù hợp, dễ làm vệ sinh, được chế tạo bằng vật liệu cứng, bền, không gỉ, không chứa các chất độc hại có thể nhiễm vào sản phẩm.

2.4.4. Kho bảo quản nước đá phải có bề mặt nhẵn không ngấm nước, cách nhiệt tốt, dễ làm vệ sinh, bố trí và kết cấu tránh được khả năng lây nhiễm từ công nhân.

2.5. Yêu cầu vệ sinh

2.5.1. Yêu cầu vệ sinh an toàn trong sản xuất và bốc dỡ, vận chuyển nước đá thủy sản:

a) Khuôn sản xuất nước đá và các loại dụng cụ sản xuất khác trước khi sử dụng phải được vệ sinh sạch sẽ;

b) Dung dịch nước muối sử dụng để sản xuất nước đá phải được lắng lọc, làm sạch trước khi đưa vào bể làm nước đá;

c) Nước dùng trong các bể ra khuôn nước đá phải đảm bảo vệ sinh và được thay nước sau mỗi ca sản xuất;

d) Quá trình bốc dỡ, vận chuyển và sử dụng nước đá phải tránh làm nhiễm bẩn nước đá. Bề mặt vật liệu tiếp xúc trực tiếp với nước đá phải đảm bảo được vệ sinh sạch sẽ. Tuyệt đối không để nước đá tiếp xúc trực tiếp trên nền đất, nền nhà xưởng;

đ) Định kỳ lấy mẫu kiểm nghiệm các chỉ tiêu vệ sinh của nguồn nước sản xuất nước đá và nước đá theo quy định của Bộ Y tế.

2.5.2. Vệ sinh cá nhân:

a) Công nhân sản xuất nước đá phải có đủ sức khỏe, không mắc bệnh truyền nhiễm; phải giữ gìn vệ sinh trong khi làm việc; phải được đào tạo về vệ sinh thực phẩm và vệ sinh cá nhân; phải kiểm tra sức khỏe định kỳ hàng năm;

b) Công nhân phải sử dụng bảo hộ lao động (quần áo, ủng) trong quá trình sản xuất; bảo hộ lao động phải thường xuyên được giữ gìn vệ sinh sạch sẽ;

c) Công nhân phải rửa sạch tay bằng xà phòng và khử trùng ủng trước khi làm việc hoặc ngay sau khi đi vệ sinh.

2.5.3. Yêu cầu vệ sinh nhà xưởng, thiết bị dụng cụ:

a) Cơ sở sản xuất phải có kế hoạch làm vệ sinh định kỳ nhà xưởng, kho chứa nước đá, thiết bị, dụng cụ, khu vực sản xuất. Cơ sở phải phân công trách nhiệm cụ thể cho mỗi cá nhân trong quy trình làm vệ sinh;

b) Nền nhà xưởng, cống rãnh phải được quét dọn, cọ rửa làm vệ sinh và khử trùng sau mỗi ngày sản xuất;

c) Các khuôn làm nước đá, máng dẫn nước đá xây phải được kiểm tra, rửa sạch sau mỗi lần sử dụng và được bảo quản ở nơi khô ráo;

d) Các bể chứa nước phải định kỳ được làm vệ sinh, và thay nước đảm bảo đáp ứng yêu cầu về nguồn nước sạch cho sản xuất;

đ) Thiết bị xây nước đá phải được làm vệ sinh sạch sẽ sau mỗi chu kỳ sử dụng và được bảo quản ở nơi khô ráo, sạch sẽ.

2.5.4. Yêu cầu hồ sơ quản lý vệ sinh an toàn:

a) Cơ sở phải lập hồ sơ quản lý để lưu giữ kết quả kiểm tra chất lượng nguồn nước, nước đá; hồ sơ làm vệ sinh và kết quả kiểm soát vệ sinh an toàn của cơ sở;

b) Hồ sơ quản lý vệ sinh an toàn phải được cơ sở lưu giữ và xuất trình khi có yêu cầu. Thời gian lưu giữ hồ sơ quản lý là 2 năm.

3. Quy định về quản lý

3.1. Chứng nhận hợp quy

3.1.1. Cơ sở sản xuất nước đá thủy sản phải thực hiện chứng nhận hợp quy về điều kiện đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm theo Quyết định số 24/2007/QĐ-BKHCN ngày 28 tháng 9 năm 2007 “Quy định về hoạt động chứng nhận hợp chuẩn, chứng nhận hợp quy, công bố hợp chuẩn, công bố hợp quy”.

3.1.2. Tổ chức chứng nhận sự phù hợp được thành lập và hoạt động theo Nghị định số 127/2007/NĐ-CP ngày 01/8/2007 về “Quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật tiêu chuẩn và quy chuẩn kỹ thuật” và được Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn chỉ định tiến hành chứng nhận hợp quy cơ sở sản xuất nước đá thủy sản.

3.1.3. Phương thức đánh giá, chứng nhận cơ sở sản xuất nước đá thủy sản hợp quy thực hiện theo hướng dẫn của Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn.

3.2. Công bố hợp quy

3.2.1. Cơ sở sản xuất nước đá thủy sản được chứng nhận hợp quy phải thực hiện công bố hợp quy và gửi hồ sơ công bố hợp quy về cơ quan quản lý nhà nước chuyên ngành do Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn chỉ định.

3.2.2. Việc công bố hợp quy thực hiện theo quy định tại Điều 14 Nghị định số

127/2007/NĐ-CP ngày 01/8/2007 về “Quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật tiêu chuẩn và quy chuẩn kỹ thuật”.

3.3. Giám sát chế tài

3.3.1. Cơ sở cảng cá và Tổ chức chứng nhận chịu sự thanh tra, kiểm tra định kỳ hoặc đột xuất của Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn hoặc cơ quan quản lý nhà nước có thẩm quyền ở địa phương.

3.3.2. Việc tiến hành thanh tra, kiểm tra và xử lý vi phạm phải tuân thủ theo quy định của pháp luật hiện hành.

3.4. Tổ chức thực hiện

3.4.1. Chủ cơ sở sản xuất nước đá thủy sản được quy định trong điểm 1.2 có trách nhiệm tuân thủ các quy định của Quy chuẩn kỹ thuật nhằm đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm.

3.4.2. Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn tổ chức chỉ đạo các đơn vị chức năng phổ biến, hướng dẫn và thực hiện Quy chuẩn kỹ thuật này.

3.4.3. Trong trường hợp các quy định tại Quy chuẩn này có sự thay đổi, bổ sung hoặc thay thế thì thực hiện theo quy định văn bản mới do Bộ trưởng Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn ký ban hành.



CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM

QCVN 02-09: 2009/BNNPTNT

**QUY CHUẨN KỸ THUẬT QUỐC GIA
KHO LẠNH THỦY SẢN - ĐIỀU KIỆN
ĐẢM BẢO VỆ SINH AN TOÀN THỰC PHẨM**

National technical regulation

Cold store for fishery product - Conditions for food safety

LỜI NÓI ĐẦU

QCVN 02-09: 2009/BNNPTNT do Viện nghiên cứu hải sản biên soạn, Vụ Khoa học, Công nghệ và Môi trường trình duyệt và được ban hành theo Thông tư số 47/2009/TT-BNNPTNT ngày 31 tháng 7 năm 2009 của Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn.

KHO LẠNH THỦY SẢN - ĐIỀU KIỆN ĐẢM BẢO VỆ SINH AN TOÀN THỰC PHẨM

Cold store for fishery product - Conditions for food safety

1. Quy định chung

1.1. Phạm vi điều chỉnh

Quy chuẩn này quy định những điều kiện đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm đối với kho lạnh thương mại thủy sản dùng để bảo quản sản phẩm thủy sản đông lạnh.

1.2. Đối tượng áp dụng

1.2.1. Quy chuẩn này áp dụng cho tất cả các tổ chức, cá nhân sử dụng kho lạnh để hoạt động kinh doanh, dịch vụ bảo quản thủy sản.

1.2.2. Quy chuẩn này không áp dụng cho kho lạnh nằm trong dây chuyền sản xuất của nhà máy chế biến thủy sản đông lạnh.

1.3. Giải thích từ ngữ

Trong quy chuẩn này các từ ngữ dưới đây được hiểu như sau:

1.3.1. Kho lạnh: tòa nhà được cách nhiệt gồm một hoặc nhiều phòng, được làm lạnh nhân tạo để bảo quản thực phẩm ở nhiệt độ quy định.

1.3.2. Kho lạnh thương mại thủy sản: Kho lạnh chuyên dùng để bảo quản sản phẩm thủy sản đông lạnh với mục đích thương mại.

1.1.3. Phòng đệm: Phòng lạnh trung gian nhằm giảm sự thất thoát nhiệt của kho lạnh.

2. Quy định về kỹ thuật

2.1. Địa điểm

2.1.1. Được xây dựng ở nơi cao ráo không bị ngập hoặc đọng nước, thuận tiện về giao thông, xa các nguồn gây ô nhiễm.

2.1.2. Có đủ nguồn cung cấp điện ổn định đảm bảo cho sản xuất.

2.1.3. Có đủ nguồn nước sạch đáp ứng yêu cầu vệ sinh theo quy định của Bộ Y tế.

2.2. Bố trí mặt bằng và kết cấu

2.2.1. Có mặt bằng đủ rộng cả trong lẫn ngoài, được bố trí thuận tiện cho việc tiếp nhận, bốc dỡ, vận chuyển sản phẩm, tránh được khả năng gây nhiễm chéo cho sản phẩm; Nền kho lạnh, phòng đệm cao 0,8 - 1,4 m so với mặt bằng quanh kho, chiều rộng tối thiểu của phòng đệm là 5 m.

2.2.2. Có tường bao ngăn cách giữa cơ sở với bên ngoài.

2.2.3. Kho lạnh có kết cấu vững chắc, có mái che không dột, được cách nhiệt tốt.

2.2.4. Trần và tường của kho lạnh, phòng đệm và phòng thay bao bì, đóng gói lại (nếu có) được làm bằng vật liệu bền, không độc, không gỉ, không bị ăn mòn, không ngấm nước, cách nhiệt tốt; có bề mặt nhẵn, màu sáng; được cấu tạo để làm vệ sinh, khử trùng.

2.2.5. Nền của kho lạnh, phòng đệm, phòng thay bao bì, đóng gói lại (nếu có) phải đảm bảo phẳng, chịu tải trọng, không trơn trượt.

2.2.6. Cửa của kho lạnh, phòng đệm được làm bằng vật liệu bền, không độc, không gỉ, không ngấm nước, cách nhiệt tốt, có bề mặt nhẵn, được cấu tạo để làm vệ sinh, khử trùng; khi đóng cửa phải đảm bảo kín; các tấm màng che tại cửa kho lạnh được làm bằng vật liệu phù hợp.

2.2.7. Kho lạnh được thiết kế sao cho khi xả băng, nước từ giàn lạnh, trên trần kho, nền kho được chảy hết ra ngoài.

2.2.8. Phòng đệm, khu vực bốc dỡ hàng phải được thiết kế, cấu tạo thuận tiện đảm bảo ngăn chặn, hạn chế khí nóng và hơi nước vào kho lạnh, hạn chế dao động nhiệt độ khi bốc dỡ hàng.

2.2.9. Phòng thay bảo hộ lao động, nhà vệ sinh được thiết kế, bố trí phù hợp đảm bảo vệ sinh an toàn.

2.3. Thiết bị, phương tiện bảo quản, vận chuyển

2.3.1. Thiết bị làm lạnh phải có công suất đủ để bảo quản sản phẩm ở nhiệt độ cần thiết và ổn định, kể cả khi kho chứa hàng đạt mức tối đa; Môi chất làm lạnh là loại môi chất được phép sử dụng, không ảnh hưởng đến môi trường.

2.3.2. Các thiết bị áp lực chứa môi chất lạnh, ống dẫn, thiết bị trao đổi nhiệt phải đảm bảo an toàn, không bị rò rỉ và phải kiểm định theo quy định.

2.3.3. Giá kê hàng được làm bằng vật liệu bền, không độc, không gỉ, không ngấm nước, có cấu trúc chắc chắn, được thiết kế thuận tiện cho việc bốc dỡ, dễ làm vệ sinh.

2.3.4. Thiết bị nâng hàng, bốc dỡ hàng, phương tiện vận chuyển được sử dụng trong kho lạnh phải được làm bằng vật liệu phù hợp, không rò rỉ dầu, không có nguồn gây ô nhiễm, có cấu trúc chắc chắn, được thiết kế thuận tiện cho việc bốc dỡ, vận chuyển, dễ làm vệ sinh, khử trùng.

2.3.5. Có nhiệt kế tự ghi được lắp đặt ở nơi dễ nhìn, dễ đọc, nhiệt kế có độ chính xác 0,5°C. Đầu cảm biến của nhiệt kế được bố trí ở vị trí có nhiệt độ cao nhất trong kho; Nhiệt kế phải định kỳ kiểm định hoặc hiệu chuẩn.

2.3.6. Trong kho lạnh phải có thiết bị an toàn lao động: đèn báo hiệu, chuông báo động đặt ở vị trí thích hợp.

www.ThuVienPhapLuat.com
Tel: +84-8-3845 6684 *
614853
LawSoft *

2.4. Hệ thống chiếu sáng

2.4.1. Trang bị hệ thống chiếu sáng đủ sáng cho mọi hoạt động xếp dỡ, vận chuyển sản phẩm, ánh sáng đạt cường độ 200 lux trong kho và 220 lux tại phòng bao gói lại và phòng đệm.

2.4.2. Đèn chiếu sáng trong kho lạnh, phòng bao gói lại và phòng đệm phải đảm bảo an toàn và có chụp bảo vệ.

2.5. Bảo quản thủy sản trong kho lạnh

2.5.1. Sản phẩm thủy sản đông lạnh trước khi đưa vào bảo quản ở kho lạnh phải đạt nhiệt độ -18°C ở tâm sản phẩm, được bao gói phù hợp và ghi nhãn theo quy định.

2.5.2. Trong điều kiện bảo quản sản phẩm thủy sản, nhiệt độ kho lạnh phải đạt ổn định ở $-20^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$; nhiệt độ tâm sản phẩm phải đạt -18°C hoặc thấp hơn.

2.5.3. Không bảo quản thủy sản lẫn với các thực phẩm khác, trường hợp cá biệt nếu bảo quản thực phẩm khác trong kho lạnh thủy sản thì các thực phẩm này phải được bao gói kín, xếp lô riêng và không là nguồn lây nhiễm cho thủy sản.

2.5.4. Phải có hệ thống quản lý, theo dõi việc sắp xếp hàng hóa để sản phẩm trong kho được nhận dạng dễ dàng.

2.5.5. Khi xếp hàng hóa trong kho lạnh, để không khí lạnh được lưu thông

tốt phải đảm bảo khoảng cách tối thiểu giữa hàng hóa với sàn là 15 cm, còn với tường, với trần, với giàn lạnh và với quạt gió là 50 cm; thể tích từng lô hàng phải thích hợp, có lối đi bảo đảm thuận tiện cho người và phương tiện khi xếp dỡ hàng.

2.6. Bốc dỡ vận chuyển hàng hóa ra vào kho lạnh

2.6.1. Quá trình bốc dỡ và vận chuyển sản phẩm ra hoặc vào kho lạnh phải sử dụng thiết bị phù hợp để bốc dỡ, vận chuyển sản phẩm nhẹ nhàng, nhanh chóng, tránh ảnh hưởng đến chất lượng sản phẩm và tránh sự tăng nhiệt độ trong kho.

2.6.2. Đối với xe lạnh dùng để chuyên chở sản phẩm thủy sản phải có nhiệt kế theo dõi nhiệt độ và đảm bảo nhiệt độ không khí bên trong đạt -18°C hoặc thấp hơn.

2.7. Vệ sinh

2.7.1. Yêu cầu về dụng cụ làm vệ sinh, chất tẩy rửa, khử trùng

a) Trang bị đủ về số lượng, đúng chủng loại các phương tiện chuyên dùng để làm vệ sinh và khử trùng cho kho lạnh, phòng đệm, phòng bao gói lại sản phẩm;

b) Các hóa chất tẩy rửa, khử trùng phải được phép sử dụng theo quy định của Bộ Y tế;

c) Các dụng cụ làm vệ sinh sau mỗi lần sử dụng phải được làm vệ sinh sạch sẽ và để đúng nơi quy định.

2.7.2. Vệ sinh cá nhân

a) Phải có đủ tiêu chuẩn về sức khỏe, không mắc các bệnh truyền nhiễm, người làm việc ở khâu tiếp xúc trực tiếp với sản phẩm (tiếp nhận, vận chuyển, bao gói sản phẩm) phải được khám sức khỏe định kỳ 1 lần/1 năm theo quy định của Bộ Y tế;

b) Phải có kiến thức và chấp hành tốt các quy định về đảm bảo chất lượng và vệ sinh an toàn thực phẩm;

c) Trang bị đủ bảo hộ lao động cần thiết và đảm bảo vệ sinh: quần áo chống lạnh, mũ, ủng, găng tay, khẩu trang.

2.7.3. Vệ sinh, khử trùng kho lạnh

a) Cơ sở phải xây dựng chương trình làm vệ sinh, khử trùng cho kho lạnh, phòng đệm, phòng bao gói lại sản phẩm, phương tiện kê xếp và vận chuyển hàng;

b) Kho lạnh phải được làm vệ sinh, khử trùng ít nhất 1 lần/năm; nền của kho lạnh thường xuyên được làm sạch để tránh trơn trượt; phòng đệm, phòng bao gói lại sản phẩm phải được làm vệ sinh sạch sẽ sau mỗi ngày làm việc;

c) Cơ sở kho lạnh phải có biện pháp phòng ngừa, ngăn chặn động vật gây hại.

2.8. Hồ sơ sản phẩm và vệ sinh an toàn

2.8.1. Cơ sở phải lập hồ sơ quản lý theo dõi nguồn gốc, xuất xứ lô hàng, chế độ bảo quản (nhiệt độ, thời gian bảo quản, diễn biến nhiệt độ trong quá trình bảo quản); Sự cố và các biện pháp khắc phục sự cố;

2.8.2. Cơ sở phải lập hồ sơ làm vệ sinh, khử trùng kho lạnh, trang thiết bị vận chuyển, phương tiện kê xếp hàng;

2.8.3. Hồ sơ quản lý vệ sinh an toàn phải được cơ sở lưu giữ và xuất trình khi có yêu cầu. Thời gian lưu giữ hồ sơ quản lý là 2 năm.

3. Quy định về quản lý

3.1. Chứng nhận hợp quy

3.1.1. Cơ sở kho lạnh thủy sản phải thực hiện chứng nhận hợp quy về điều kiện đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm theo Quyết định số 24/2007/QĐ-BKHCN ngày 28 tháng 9 năm 2007 “Quy định về hoạt động chứng nhận hợp chuẩn, chứng nhận hợp quy, công bố hợp chuẩn, công bố hợp quy”.

3.1.2. Tổ chức chứng nhận sự phù hợp được thành lập và hoạt động theo Nghị định số 127/2007/NĐ-CP ngày 01/8/2007 về “Quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật tiêu chuẩn và quy chuẩn kỹ thuật” và được Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn chỉ định tiến hành chứng nhận hợp quy cơ sở kho lạnh thủy sản.

3.1.3. Phương thức đánh giá, chứng nhận cơ sở kho lạnh thủy sản hợp quy thực hiện theo hướng dẫn của Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn.

3.2. Công bố hợp quy

3.2.1. Cơ sở kho lạnh thủy sản được chứng nhận hợp quy phải thực hiện công bố hợp quy và gửi hồ sơ công bố hợp quy về cơ quan quản lý nhà nước chuyên ngành do Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn chỉ định.

3.2.2. Việc công bố hợp quy thực hiện theo quy định tại Điều 14 Nghị định số 127/2007/NĐ-CP ngày 01/8/2007 “Quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật tiêu chuẩn và quy chuẩn kỹ thuật”.

3.3. Giám sát chế tài

3.3.1. Cơ sở kho lạnh thủy sản và Tổ chức chứng nhận chịu sự thanh tra, kiểm tra định kỳ hoặc đột xuất của Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn hoặc cơ

quan quản lý nhà nước có thẩm quyền địa phương.

3.3.2. Việc tiến hành thanh tra, kiểm tra và xử lý vi phạm phải tuân thủ theo quy định của pháp luật hiện hành.

3.4. Tổ chức thực hiện

3.4.1. Chủ cơ sở kho lạnh thủy sản được quy định trong điểm 1.2 có trách nhiệm tuân thủ các quy định của Quy chuẩn kỹ thuật nhằm đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm.

3.4.2. Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn tổ chức chỉ đạo các đơn vị chức năng phổ biến, hướng dẫn và thực hiện Quy chuẩn kỹ thuật này.

3.4.3. Trong trường hợp các quy định tại Quy chuẩn này có sự thay đổi, bổ sung hoặc thay thế thì thực hiện theo quy định văn bản mới do Bộ trưởng Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn ký ban hành.

1614853



CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM

QCVN 02-10: 2009/BNNPTNT

**QUY CHUẨN KỸ THUẬT QUỐC GIA
CƠ SỞ THU MUA THỦY SẢN - ĐIỀU KIỆN ĐẢM BẢO VỆ SINH
AN TOÀN THỰC PHẨM**

National technical regulation

Fishery purchasing establishments - Conditions for food safety

LỜI NÓI ĐẦU

QCVN 02-10: 2009/BNNPTNT do Viện nghiên cứu Hải sản biên soạn, Vụ KHCN&MT- Bộ NN&PTNT trình duyệt và được ban hành theo Thông tư số 47/2009/TT-BNNPTNT ngày 31 tháng 7 năm 2009 của Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn.

CƠ SỞ THU MUA THỦY SẢN - ĐIỀU KIỆN ĐẢM BẢO VỆ SINH AN TOÀN THỰC PHẨM

Fishery purchasing establishments - Conditions for food safety

1. Quy định chung

1.1. Phạm vi điều chỉnh

Quy chuẩn này quy định những điều kiện đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm đối với Cơ sở thu mua thủy sản.

1.2. Đối tượng áp dụng

1.2.1. Quy chuẩn này áp dụng đối với cơ sở thu mua của các tổ chức, cá nhân có hoạt động thu mua thủy sản.

1.2.2. Cơ sở thu mua thủy sản có hoạt động sơ chế thì khu vực sơ chế áp dụng theo QCVN 02-01: 2009/BNNPTNT cơ sở sản xuất kinh doanh thực phẩm thủy sản - điều kiện chung đảm bảo an toàn thực phẩm.

1.3. Giải thích từ ngữ

Cơ sở thu mua thủy sản là một địa điểm cố định diễn ra các hoạt động mua gom, bảo quản nguyên liệu thủy sản để cung cấp cho thị trường hoặc các cơ sở chế biến thủy sản.

2. Quy định về kỹ thuật

2.1. Địa điểm

Cơ sở thu mua thủy sản phải được bố trí tại những địa điểm đáp ứng được các yêu cầu sau:

2.1.1. Được xây dựng ở những nơi không bị ngập, đọng nước.

2.1.2. Có đủ nguồn điện, nước sạch phục vụ thu mua.

2.1.3. Giao thông thuận tiện.

2.1.4. Xa khu vực có nguồn gây nhiễm.

2.2. Mặt bằng và kết cấu nhà xưởng

2.2.1. Mặt bằng cơ sở thu mua phải đủ rộng, thuận tiện cho việc tiếp nhận, bảo quản và vận chuyển thủy sản.

2.2.2. Nền nhà phải cứng, nhẵn, không trơn, dễ làm vệ sinh khử trùng và thoát nước tốt.

2.2.3. Cơ sở thu mua phải có mái che; có rào bao quanh.

2.2.4. Khu vực bảo quản thủy sản phải được bố trí cách biệt với các khu khác.

2.2.5. Cơ sở phải có nơi thay bảo hộ lao động và được trang bị vòi nước rửa tay đặt ở vị trí thích hợp.

2.2.6. Cơ sở phải có khu vực vệ sinh cách biệt với khu vực thu mua và luôn được giữ vệ sinh sạch sẽ.

2.3. Hệ thống cấp, thoát nước

2.3.1. Cơ sở phải có nguồn nước sạch đảm bảo đúng yêu cầu quy định của Bộ Y tế.

2.3.2. Các thiết bị cung cấp nước sạch như đường ống, bể chứa được thiết kế phù hợp, không rò rỉ, không độc hại, dễ làm vệ sinh và phải được đậy kín.

2.3.4. Hệ thống thoát nước thải phải đảm bảo thải được hết lưu lượng nước cần thải trong hoạt động thu mua hàng ngày. Cống, rãnh thoát nước có độ dốc thích hợp, không đọng nước.

2.3.5. Nước thải trước khi xả ra phải được xử lý đảm bảo không ảnh hưởng môi trường xung quanh.

2.4. Hệ thống chiếu sáng

2.4.1. Hệ thống chiếu sáng phải được bố trí nơi cần thiết có đủ ánh sáng cho các hoạt động thu mua.

2.5. Thiết bị, dụng cụ

2.5.1. Thiết bị, dụng cụ chứa thủy sản phải được làm bằng loại vật liệu không gỉ, không độc hại, bề mặt nhẵn và dễ làm vệ sinh khử trùng.

2.5.2. Thiết bị xay, nghiền nước đá

a) Có kết cấu thích hợp, dễ làm vệ sinh;

b) Được chế tạo bằng vật liệu bền, không gỉ, không thấm nước, không gây nhiễm cho sản phẩm.

2.5.3. Thùng chứa phế thải phải làm bằng vật liệu không ngấm nước, không bị ăn mòn, kín, có nắp đậy, dễ làm vệ sinh.

2.5.4. Cơ sở thu mua phải có đủ các phương tiện để rửa, khử trùng dụng cụ, thiết bị, tường và nền nhà.

2.6. Chất bảo quản

2.6.1. Chất sử dụng để bảo quản phải nằm trong danh mục các chất được phép sử dụng cho thực phẩm theo quy định hiện hành của Nhà nước. Người sử dụng các chất này phải được tập huấn.

2.6.2. Không được sử dụng hóa chất, kháng sinh cấm vào việc bảo quản nguyên liệu, Không bơm chích tạp chất vào nguyên liệu để gian lận thương mại trong thu mua thủy sản.

2.7. Chất tẩy rửa và khử trùng

2.7.1. Chất tẩy rửa và khử trùng phải được phép sử dụng, được đựng trong thùng kín, bảo quản riêng biệt trong kho thông thoáng, có khóa. Trên các thùng chứa, phải ghi rõ bằng tiếng Việt tên chất tẩy rửa và khử trùng.

2.7.2. Không được sử dụng hóa chất diệt chuột và động vật gây hại trong khu vực thu mua.

2.8. Quá trình thu mua

2.8.1. Bốc dỡ thủy sản

Việc bốc dỡ thủy sản phải đảm bảo yêu cầu:

a) Không làm nhiễm bẩn thủy sản;

b) Thực hiện nhanh chóng, thao tác nhẹ nhàng, tránh làm dập nát, hư hỏng thủy sản;

c) Không được để thủy sản trực tiếp dưới sàn nhà.

2.8.2. Xử lý sơ bộ và phân loại.

a) Việc xử lý sơ bộ và phân loại thủy sản phải thực hiện nhanh chóng và không được tiến hành trực tiếp dưới sàn nhà;

b) Nước đá sử dụng trong cơ sở thu mua phải có nguồn gốc từ các cơ sở sản xuất nước đá đảm bảo an toàn vệ sinh;

c) Trong quá trình xử lý sơ bộ, nguyên liệu phải được giữ ở nhiệt độ thích hợp tùy theo từng loại nguyên liệu;

d) Phế liệu phải được đựng trong thùng kín và hàng ngày phải chuyển ra ngoài cơ sở thu mua.

2.8.3. Bảo quản và vận chuyển

a) Thủy sản sau khi được xử lý sơ bộ và phân loại phải được bảo quản ngay ở nhiệt độ từ -1 đến $+4^{\circ}\text{C}$ hoặc tùy theo yêu cầu của từng loại nguyên liệu thủy sản;

b) Thủy sản phải được bảo quản theo từng chủng loại, đúng yêu cầu kỹ thuật của từng loại nguyên liệu;

c) Thao tác khi bảo quản thủy sản phải nhanh chóng, cẩn thận, tránh lây nhiễm hoặc phát triển của vi sinh vật;

d) Thủy sản phải được vận chuyển trên phương tiện chuyên dùng tới nơi tiêu thụ hoặc các cơ sở chế biến.

2.9. Vệ sinh

2.9.1. Yêu cầu chung

a) Cơ sở thu mua phải luôn luôn được vệ sinh sạch sẽ; có biện pháp ngăn chặn chuột và động vật vào khu vực thu mua;

b) Cơ sở phải có biện pháp để tránh lây nhiễm ở tất cả các khâu trong quá trình thu mua;

c) Dụng cụ, thiết bị tiếp xúc trực tiếp với thủy sản, nền nhà phải được làm vệ sinh và khử trùng sạch sẽ sau mỗi lần sử dụng; đảm bảo sạch trước khi dùng;

d) Người không có nhiệm vụ, không được vào khu vực thu mua.

2.9.2. Vệ sinh cá nhân

a) Người có bệnh truyền nhiễm không được làm việc hoặc đến cơ sở thu mua thủy sản;

b) Người làm việc tại cơ sở thu mua thủy sản phải đảm bảo sức khỏe khi tuyển dụng và kiểm tra sức khỏe định kỳ hàng năm;

c) Người thu mua tiếp xúc trực tiếp với thủy sản phải được trang bị bảo hộ lao động (quần, áo, ủng, mũ, găng tay...) trong khi làm việc;

d) Người thu mua phải rửa tay sạch sẽ bằng xà phòng diệt khuẩn trước khi tiếp xúc với thủy sản hoặc sau khi tiếp xúc với vật thể có khả năng gây nhiễm cho thủy sản, hoặc sau khi đi vệ sinh;

g) Trong quá trình thu mua (phân loại, bảo quản...) mọi người không được hút thuốc, khạc nhổ, ăn uống;

h) Người làm công tác thu mua thủy sản phải được đào tạo về vệ sinh an toàn thực phẩm và vệ sinh cá nhân.

2.9.3. Chế độ làm vệ sinh

a) Cơ sở thu mua thủy sản phải có quy định làm vệ sinh, khử trùng;

b) Bản quy định phải xác định rõ phương pháp, tần suất làm vệ sinh cho từng khu vực, loại thiết bị dụng cụ phù hợp với tình hình thực tế của cơ sở.

2.9.4. Quản lý xuất xứ

a) Cơ sở thu mua phải có sổ ghi chép đầy đủ cho mỗi lần thu mua, giao nhận nguyên liệu thủy sản. Sổ ghi chép gồm các nội dung sau:

- Ngày, tháng, năm thu mua;
- Ngày, tháng, năm xuất hàng;
- Tên, địa chỉ cơ sở hoặc người bán nguyên liệu;
- Địa điểm thu hoạch, khai thác thủy sản;
- Tên loài, số lượng và hiện trạng của nguyên liệu thủy sản;
- Người và cơ sở thu mua;
- Nơi hàng đến.

b) Các lô hàng cung cấp cho các cơ sở tiêu thụ hoặc chế biến phải kèm theo

phiếu xuất hàng có nội dung như quy định tại phần 2.8.6.a của Quy chuẩn này;

c) Sổ ghi chép phải được lưu giữ cẩn thận để tiện việc theo dõi, kiểm tra khi cần thiết. Thời gian lưu giữ tối thiểu 2 năm.

3. Quy định về quản lý

3.1. Chứng nhận hợp quy

3.1.1. Cơ sở thu mua thủy sản phải thực hiện chứng nhận hợp quy về điều kiện đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm theo Quyết định số 24/2007/QĐ-BKHCN ngày 28 tháng 9 năm 2007 về “Quy định về hoạt động chứng nhận hợp chuẩn, chứng nhận hợp quy, công bố hợp chuẩn, công bố hợp quy”.

3.1.2. Tổ chức chứng nhận sự phù hợp được thành lập và hoạt động theo Nghị định số 127/2007/NĐ-CP ngày 01/8/2007 về “Quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật tiêu chuẩn và quy chuẩn kỹ thuật” được Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn chỉ định tiến hành chứng nhận hợp quy cơ sở thu mua thủy sản.

3.1.3. Phương thức đánh giá, chứng nhận cơ sở thu mua thủy sản hợp quy thực hiện theo hướng dẫn của Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn.

3.2. Công bố hợp quy

3.2.1. Cơ sở thu mua thủy sản được chứng nhận hợp quy phải thực hiện công bố hợp quy và gửi hồ sơ công bố hợp

quy về cơ quan quản lý nhà nước chuyên ngành do Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn chỉ định.

3.2.2. Việc công bố hợp quy thực hiện theo quy định tại Điều 14 Nghị định số 127/2007/NĐ-CP ngày 01/8/2007.

3.3. Giám sát chế tài

3.3.1. Cơ sở thu mua thủy sản và Tổ chức chứng nhận chịu sự thanh tra, kiểm tra định kỳ hoặc đột xuất của Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn hoặc cơ quan quản lý nhà nước có thẩm quyền ở địa phương.

3.3.2. Việc thanh tra, kiểm tra và xử lý vi phạm phải tuân thủ theo quy định của pháp luật hiện hành.

3.4. Tổ chức thực hiện

3.4.1. Chủ cơ sở thu mua thủy sản được quy định tại phần 1.2. có trách nhiệm tuân thủ các quy định của Quy chuẩn kỹ thuật nhằm đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm.

3.4.2. Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn tổ chức chỉ đạo các đơn vị chức năng phổ biến, hướng dẫn và thực hiện Quy chuẩn kỹ thuật này.

3.4.3. Trong trường hợp các quy định tại Quy chuẩn này có sự thay đổi, bổ sung hoặc thay thế thì thực hiện theo quy định văn bản mới do Bộ trưởng Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn ký ban hành.



CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM

QCVN 02 - 11: 2009/BNNPTNT

**QUY CHUẨN KỸ THUẬT QUỐC GIA
CHỢ CÁ - ĐIỀU KIỆN ĐẢM BẢO VỆ SINH AN TOÀN THỰC PHẨM**

*National technical regulation
Fish market - Conditions for food safety*

LỜI NÓI ĐẦU

QCVN 02-11: 2009/BNNPTNT do Viện nghiên cứu Hải sản biên soạn, Vụ KHCN&MT - Bộ NN&PTNT trình duyệt và được ban hành theo Thông tư số 47/2009/TT-BNNPTNT ngày 31 tháng 7 năm 2009 của Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn.

CHỢ CÁ - ĐIỀU KIỆN ĐẢM BẢO VỆ SINH AN TOÀN THỰC PHẨM Fish market - Conditions for food safety

1. Quy định chung

1.1. Phạm vi điều chỉnh

Quy chuẩn này quy định những điều kiện đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm đối với chợ bán buôn hoặc bán đấu giá thủy sản làm nguyên liệu cho các cơ sở chế biến thủy sản (sau đây gọi tắt là chợ cá).

1.2. Đối tượng áp dụng

Quy chuẩn này áp dụng cho các cơ quan quản lý chợ cá, các tổ chức và cá nhân hoạt động sản xuất, kinh doanh dịch vụ trong chợ cá.

2. Quy định về kỹ thuật

2.1. Yêu cầu về địa điểm

Chợ cá phải được xây dựng tại những địa điểm đáp ứng các yêu cầu sau:

2.1.1. Gần cảng cá, bến cá hoặc khu vực có nguồn nguyên liệu tập trung.

2.1.2. Có đường giao thông thuận tiện cho việc đi lại và vận chuyển.

2.1.3. Có nguồn nước, nguồn điện đáp ứng tiêu chuẩn và yêu cầu sử dụng.

2.1.4. Cách biệt với khu dân cư và xa các nguồn gây nhiễm cho thủy sản.

2.1.5. Không bị ngập nước, đọng nước.

2.2. Bố trí mặt bằng và kết cấu chợ cá

2.2.1. Mặt bằng chợ cá phải được bố trí hợp lý, đảm bảo hoạt động của chợ thuận tiện và tránh được khả năng gây nhiễm cho sản phẩm.

2.2.2. Tùy theo quy mô của chợ cá, các khu vực hoạt động phải được bố trí riêng biệt hoặc liền kề nhau như sau:

a) Nơi tập kết bảo quản, phân loại và bày bán nguyên liệu, nơi bán đấu giá;

b) Văn phòng, khu chờ đợi của công nhân, khu vực vệ sinh;

c) Kho dụng cụ vật liệu, đồ bảo hộ lao động cần thiết;

d) Khu vực sản xuất hoặc sơ chế;

e) Hệ thống kho lạnh bảo quản nguyên liệu, dự trữ nước đá;

g) Khu vực thu gom, chứa phế thải và xử lý nước thải.

2.2.3. Chợ cá phải có mái che chắc chắn, thông thoáng. Nếu có tường ngăn, mặt tường phía trong nhà không ngâm nước, dễ làm vệ sinh. Đường đi lại và vận chuyển phải đủ rộng, đảm bảo độ bền chắc và không đọng nước.

2.2.4. Nền chợ phải cứng, không trơn, không ngâm nước, không đọng nước, thoát nước tốt và dễ làm vệ sinh.

2.2.5. Các cột nhà trong chợ cá phải được ốp gạch men, hoặc láng xi măng bóng tới chiều cao 2 m kể từ nền nhà. Nếu là cột sắt, phải được sơn đảm bảo không gỉ sét, dễ làm vệ sinh.

2.2.6. Chợ phải được chiếu sáng đầy đủ bằng ánh sáng tự nhiên hoặc nhân tạo để dễ dàng nhận biết và đánh giá chất lượng nguyên liệu cũng như thực hiện các công việc cần thiết khác.

2.2.7. Nơi bày bán phải được bố trí để khách hàng có thể tiếp cận và đánh giá được chất lượng nguyên liệu, nhưng vẫn đảm bảo sự phân cách, tránh lây nhiễm bản dụng cụ chứa đựng hoặc nguyên liệu.

2.2.9. Khu vực sản xuất và bảo quản nước đá phải tuân thủ đúng quy định tại Điều 2.1.7 và 2.1.5.6 của QCVN 02-01: 2009/BNNPTNT - Cơ sở sản xuất kinh doanh thực phẩm thủy sản - Điều kiện chung đảm bảo an toàn thực phẩm

2.2.10. Các bể chứa nước và vòi nước phải được bố trí ở các vị trí thích hợp đáp ứng yêu cầu sử dụng để xử lý, bảo quản nguyên liệu và làm vệ sinh. Trong chợ phải được bố trí vòi nước rửa tay, có xà phòng rửa tay.

2.3. Phương tiện bảo quản và dụng cụ chứa đựng

2.3.1. Chợ cá phải có dịch vụ kho lạnh hoặc thùng cách nhiệt để duy trì nhiệt độ của thủy sản từ -1 đến + 4°C trong suốt

thời gian bảo quản tại chợ cá hoặc tùy theo yêu cầu của từng loại thủy sản.

2.3.2. Dụng cụ chứa đựng và bày bán trong chợ phải được làm từ vật liệu bền, không ngấm nước, có bề mặt nhẵn để làm vệ sinh.

2.3.3. Kho lạnh để bảo quản thủy sản phải theo đúng quy định tại Điều 2.1.5.5 của QCVN 02-01: 2009/BNNPTNT - Cơ sở sản xuất kinh doanh thực phẩm thủy sản - Điều kiện chung đảm bảo an toàn thực phẩm.

2.4. Phương tiện bốc xếp, vận chuyển

2.4.1. Theo yêu cầu tại Điều 2.3 của QCVN 02-01: 2009/BNNPTNT Cơ sở sản xuất kinh doanh thực phẩm thủy sản - Điều kiện chung đảm bảo an toàn thực phẩm.

2.4.1. Phương tiện bốc xếp, vận chuyển thủy sản phải là phương tiện chuyên dùng; được chế tạo từ vật liệu không gây độc cho thủy sản, dễ làm vệ sinh, khử trùng.

2.4.2. Không được sử dụng phương tiện bốc xếp, vận chuyển thủy sản vào việc khác có thể gây nhiễm bẩn cho thủy sản. Nếu đã sử dụng vào việc khác, phương tiện đó phải được vệ sinh khử trùng cẩn thận trước khi sử dụng bốc xếp, vận chuyển thủy sản.

2.4.3. Việc bốc xếp, vận chuyển phải nhanh, gọn và tránh lây nhiễm cho thủy sản.

2.5. Yêu cầu về vệ sinh

2.5.1. Khu vệ sinh ở chợ cá phải cách biệt với khu vực mua bán và luôn được giữ vệ sinh sạch sẽ.

2.5.2. Dụng cụ làm vệ sinh phải đủ số lượng chủng loại, đảm bảo chất lượng, được sử dụng và cất giữ đúng quy định.

2.5.3. Yêu cầu về vệ sinh trong chợ cá

a) Yêu cầu đối với công nhân làm việc tại chợ cá phải theo đúng quy định tại Điều 2.1.14. của QCVN 02-01: 2009/BNNPTNT Cơ sở sản xuất kinh doanh thực phẩm thủy sản - Điều kiện chung đảm bảo an toàn thực phẩm;

b) Chợ cá phải có quy định về vệ sinh, có cán bộ quản lý chuyên trách theo dõi và giám sát việc thực hiện.

2.5.4. Phế thải phải thu gom vào trong thùng chứa kín, làm bằng vật liệu không bị ăn mòn, có nắp đậy. Thùng chứa phế thải phải được vệ sinh và khử trùng sau mỗi chu kỳ hoạt động của chợ cá. Phế thải phải được định kỳ chuyển đến nơi quy định. Nơi tập kết phế thải phải kín, dễ làm vệ sinh, khử trùng.

2.5.5. Nước thải phải được xử lý theo đúng quy định trước khi thải ra ngoài.

2.6. Xác định lô thủy sản

2.6.1. Người tham gia bán buôn tại chợ cá, phải có sổ ghi chép đầy đủ cho

mỗi lô thủy sản nhập vào và bán ra để thông báo cho Ban quản lý chợ cá. Sổ ghi bao gồm các nội dung sau:

- Tên cơ sở cung cấp thủy sản;
- Tên thủy sản;
- Khối lượng thủy sản;
- Nguồn gốc thủy sản;
- Ngày, giờ nhập vào chợ và bán ra;
- Các thông số về chất lượng bao gồm: nhận xét cảm quan về độ tươi và nhiệt độ, quy cách bảo quản của lô hàng.

3. Quy định về quản lý

3.1. Chứng nhận hợp quy

3.1.1. Cơ sở Chợ cá phải thực hiện chứng nhận hợp quy về điều kiện đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm theo Quyết định số 24/2007/QĐ-BKH-CN ngày 28 tháng 9 năm 2007 về “Quy định về chứng nhận hợp chuẩn, chứng nhận hợp quy và công bố hợp chuẩn, công bố hợp quy”.

3.1.2. Tổ chức chứng nhận sự phù hợp được thành lập và hoạt động theo Nghị định số 127/2007/NĐ-CP ngày 01/8/2007 về “Quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật tiêu chuẩn và quy chuẩn kỹ thuật” được Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn chỉ định tiến hành chứng nhận hợp quy cơ sở Chợ cá.

3.1.3. Phương thức đánh giá, chứng nhận cơ sở Chợ cá hợp quy thực hiện

theo hướng dẫn của Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn.

3.2. Công bố hợp quy

3.2.1 Cơ sở Chợ cá được chứng nhận hợp quy phải thực hiện công bố hợp quy và gửi hồ sơ công bố hợp quy về cơ quan quản lý nhà nước chuyên ngành do Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn chỉ định.

3.2.2. Việc công bố hợp quy thực hiện theo quy định tại Điều 14 Nghị định số 127/2007/NĐ-CP ngày 01 tháng 8 năm 2007.

3.3. Giám sát chế tài

3.3.1. Cơ sở Chợ cá và Tổ chức chứng nhận chịu sự thanh tra, kiểm tra định kỳ hoặc đột xuất của Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn hoặc cơ quan quản lý nhà nước có thẩm quyền ở địa phương.

3.3.2. Việc thanh tra, kiểm tra và xử lý vi phạm phải tuân thủ theo quy định của pháp luật hiện hành.

3.4. Tổ chức thực hiện

3.4.1. Chủ cơ sở Chợ cá được quy định trong 1.2 có trách nhiệm tuân thủ các quy định của Quy chuẩn kỹ thuật nhằm đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm.

3.4.2. Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn tổ chức chỉ đạo các đơn vị chức năng phổ biến, hướng dẫn và thực hiện Quy chuẩn kỹ thuật này.

3.4.3. Trong trường hợp các quy định tại Quy chuẩn này có sự thay đổi, bổ sung hoặc thay thế thì thực hiện theo quy định văn bản mới do Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn ban hành.



CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM

QCVN 02-12: 2009/BNNPTNT

**QUY CHUẨN KỸ THUẬT QUỐC GIA
CẢNG CÁ - ĐIỀU KIỆN
ĐẢM BẢO VỆ SINH AN TOÀN THỰC PHẨM**

*National technical regulation
Fishing port - Conditions for food safety*

LỜI NÓI ĐẦU

QCVN 02 - 12: 2009/BNNPTNT do Viện nghiên cứu hải sản biên soạn, Vụ Khoa học, Công nghệ và Môi trường trình duyệt và được ban hành kèm theo Thông tư số 47/2009/TT-BNNPTNT ngày 31 tháng 7 năm 2009 của Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn.

CẢNG CÁ - ĐIỀU KIỆN ĐẢM BẢO VỆ SINH AN TOÀN THỰC PHẨM

Fishing port - Conditions for food safety

1. Quy định chung

1.1. Phạm vi điều chỉnh

Quy chuẩn này quy định những điều kiện đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm thủy sản đối với cảng cá.

1.2. Đối tượng áp dụng

Quy chuẩn này áp dụng cho tổ chức, cá nhân quản lý cảng và hoạt động sản xuất, kinh doanh dịch vụ trong cảng cá.

1.3. Giải thích từ ngữ

Trong quy chuẩn này, cảng cá được hiểu là một công trình xây dựng chuyên dùng để tiếp nhận, bốc dỡ, bảo quản, xử lý, sơ chế nguyên liệu thủy sản cho các tàu đánh bắt, chế biến, thu mua, bảo quản và vận chuyển thủy sản.

2. Quy định về kỹ thuật

2.1. Địa điểm

Cảng cá phải được xây dựng ở những nơi đáp ứng các yêu cầu sau:

2.1.1. Có vị trí địa lý thuận tiện; có nguồn nước, nguồn điện bảo đảm cho yêu cầu hoạt động sản xuất và dịch vụ hậu cần nghề cá;

2.1.2. Cách biệt với khu dân cư và cách xa các nguồn gây nhiễm cho thủy sản;

2.1.3. Không bị ngập nước, đọng nước.

2.2. Bố trí mặt bằng

2.2.1. Việc bố trí mặt bằng cảng cá phải đảm bảo tránh được khả năng gây nhiễm cho thủy sản. Các khu vực bốc dỡ, xử lý, bảo quản và hệ thống đường giao thông vận chuyển nguyên liệu thủy sản phải tách biệt với các khu vực dịch vụ hậu cần khác tại cảng cá.

2.2.2. Các công trình tại cảng cá phải được bố trí hợp lý, thuận tiện cho các hoạt động cần thiết, đảm bảo không để ảnh hưởng đến chất lượng thủy sản.

2.3. Kết cấu công trình

2.3.1. Cầu tàu

a) Phải có kết cấu, kích thước phù hợp, thuận tiện cho hoạt động bốc dỡ, vận chuyển;

b) Được làm bằng vật liệu thích hợp và được bảo dưỡng thường xuyên;

c) Mặt cầu tàu phải phẳng, không trơn, chịu va đập, thoát nước tốt; dễ làm vệ sinh, khử trùng;

d) Các đường ống dẫn dầu, dẫn nước, dẫn điện đặt ở cầu tàu phải được bố trí gọn, an toàn.

2.3.2. Đường giao thông nội bộ cảng cá

a) Hệ thống đường giao thông trong khu vực cảng phải đảm bảo thuận tiện và an toàn cho hoạt động của cảng cá;

b) Bề mặt đường phải cứng, phẳng, không trơn, không đọng nước.

2.3.3. Khu tiếp nhận, xử lý nguyên liệu

a) Phải có mái che chắc chắn;

b) Nền nhà phải cứng, không ngấm nước, không trơn, dễ làm sạch, dễ khử trùng, có độ nghiêng phù hợp bảo đảm dễ dàng cho việc thoát nước và có hệ thống thoát nước thải hợp vệ sinh;

c) Phải có hệ thống vòi nước, bồn chứa nước phù hợp đặt ở những nơi cần thiết, thuận tiện cho việc xử lý thủy sản;

d) Thùng chứa phế thải phải có nắp đậy kín, làm bằng vật liệu không ngấm nước, không gỉ, dễ làm vệ sinh.

2.3.4. Kho lạnh bảo quản

a) Nếu cảng cá có kho lạnh đông thì vật liệu làm kho phải đảm bảo cách nhiệt tốt, bền, nhẵn, không ngấm nước, không gỉ; có nhiệt kế theo dõi nhiệt độ kho và được lắp đặt đúng cách; kho trang bị máy lạnh đủ công suất để bảo đảm nhiệt độ của toàn bộ sản phẩm phải đạt -18°C , hoặc thấp hơn;

b) Kho mát chứa nguyên liệu thủy sản phải có kết cấu vững chắc, có bề mặt nhẵn, không thấm nước, dễ làm vệ sinh;

được thiết kế và bảo trì sao cho không gây ra các biến đổi vật lý, sinh học, hóa học có thể ảnh hưởng đến an toàn và độ tươi của nguyên liệu;

c) Kho bảo quản nước đá phải có bề mặt nhẵn không thấm nước, cách nhiệt tốt, dễ làm vệ sinh, bố trí và kết cấu tránh được khả năng lây nhiễm từ công nhân.

2.3.5. Kho dụng cụ, hóa chất

a) Phải có kho riêng để bảo quản dụng cụ chứa đựng, dụng cụ xử lý thủy sản. Kho phải được bố trí gần nơi tiếp nhận thủy sản. Các giá kê xếp dụng cụ trong kho phải cách sàn nhà ít nhất 0,3 m;

b) Chất tẩy rửa và khử trùng phải được đựng trong thùng chứa kín, bảo quản riêng biệt trong kho thông thoáng, có khóa. Trên các thùng chứa phải ghi rõ bằng tiếng Việt tên chất tẩy rửa và khử trùng.

2.3.6. Hệ thống thoát nước

a) Hệ thống cống rãnh thoát nước phải có kích thước, số lượng, vị trí, độ dốc phù hợp để đảm bảo thoát nước tốt;

b) Phải được thiết kế, xây dựng đảm bảo dễ làm vệ sinh và không tạo ra nơi ẩn náu của chuột bọ, côn trùng.

2.3.7. Hệ thống xử lý nước thải

a) Nước thải từ khu vực sơ chế, xử lý thủy sản phải được tách riêng với nước thải từ khu vực cung cấp xăng dầu;

b) Nước thải phải được xử lý theo đúng những quy định về nước thải công nghiệp của TCVN 5945-2005 để đảm bảo an toàn vệ sinh môi trường. Nước thải chưa được xử lý không được thải ra môi trường xung quanh.

2.3.8. Xử lý chất thải rắn

a) Phải có đủ dụng cụ thu gom chất thải rắn. Chất thải rắn phải được thu gom và được vận chuyển ra khỏi khu vực cảng cá ít nhất 4 giờ một lần;

b) Nơi chứa chất thải phải kín, cách biệt với khu có thủy sản và dễ làm vệ sinh, khử trùng.

2.3.9. Nhà vệ sinh cho công nhân phải được thiết kế hợp vệ sinh, đủ số lượng; nước, xà phòng và giấy vệ sinh được cung cấp đủ theo nhu cầu.

2.3.10. Bãi đỗ xe

a) Cảng cá phải có bãi đỗ xe được bố trí ở nơi thích hợp;

b) Bãi đỗ xe phải có diện tích đủ rộng, có nền cứng, phẳng, thoát nước tốt.

2.3.11. Hệ thống chiếu sáng

a) Hệ thống đèn chiếu sáng trong cảng cá phải được bố trí ở nơi cần thiết và đủ sáng, đảm bảo đáp ứng cho mọi hoạt động tại cảng;

b) Đèn chiếu sáng phải có chụp bảo hiểm an toàn tại những nơi có thủy sản.

2.4. Hệ thống dịch vụ

2.4.1. Hệ thống cung cấp nước đá trong cảng cá

a) Nước đá sử dụng trong cảng cá phải làm từ nước sạch đạt tiêu chuẩn của Bộ Y tế; được sản xuất tại các cơ sở phù hợp với QCVN 02-08: 2009/BNNPTNT;

b) Phương tiện vận chuyển, thiết bị xay nghiền nước đá có kết cấu thích hợp, dễ làm vệ sinh, được chế tạo bằng vật liệu bền, không gỉ, không ngấm nước, không gây nhiễm độc cho sản phẩm.

2.4.2. Hệ thống cung cấp nước trong cảng cá

a) Cảng cá phải có hệ thống cung cấp nước đầy đủ với áp lực theo yêu cầu của sản xuất và đáp ứng được yêu cầu vệ sinh an toàn thực phẩm;

b) Trường hợp lượng nước cung cấp không đủ và không đạt chất lượng thì cảng cá phải có hệ thống bể lắng, lọc, khử trùng và bể chứa nước dự trữ đạt yêu cầu an toàn vệ sinh thực phẩm và nhu cầu sản xuất lúc cao điểm mùa vụ;

c) Hệ thống ống dẫn nước dùng cho việc liên quan tiếp xúc đến thủy sản phải tách riêng với hệ thống dẫn nước cho mục đích khác.

2.4.3. Hệ thống cung cấp xăng dầu phải:

a) Kho chứa xăng dầu phải bố trí xa và tách biệt với khu vực có nguyên liệu thủy sản;

b) Bồn chứa và hệ thống đường ống dẫn xăng dầu phải kín, bền và được bố trí đảm bảo không gây nhiễm cho sản phẩm;

c) Việc nhập và xuất xăng dầu đảm bảo an toàn, thuận tiện và hợp vệ sinh.

2.5. Trang thiết bị và dụng cụ

2.5.1. Phương tiện làm vệ sinh và khử trùng dụng cụ

a) Phải trang bị đủ phương tiện làm vệ sinh và khử trùng; Thiết bị khử trùng phải phù hợp với dụng cụ và thiết bị sản xuất;

b) Khu vực tẩy rửa phải được bố trí riêng tránh nhiễm bẩn cho sản phẩm;

c) Phải có giá, tủ ngăn riêng biệt để đựng các thiết bị vệ sinh.

2.5.2. Phương tiện rửa tay phải có đủ và đảm bảo:

a) Đặt gần lối vào nơi xử lý và tiếp nhận nguyên liệu, trong khu vực xử lý và tiếp nhận nguyên liệu và cạnh nhà vệ sinh;

b) Cung cấp đủ nước sạch;

c) Có xà phòng để rửa tay.

2.5.3. Dụng cụ chứa đựng:

a) Phải làm bằng vật liệu bền, không độc;

b) Không ngâm nước, không gỉ, không bị ăn mòn;

c) Có bề mặt nhẵn và có kết cấu dễ làm vệ sinh.

2.5.4. Phương tiện vận chuyển thủy sản

a) Thủy sản phải được vận chuyển trong các phương tiện chuyên dùng;

b) Phương tiện vận chuyển thủy sản phải được thiết kế và trang bị để duy trì nhiệt độ lạnh cần thiết trong thời gian vận chuyển. Bề mặt tiếp xúc với thủy sản của phương tiện phải nhẵn, phẳng, dễ làm vệ sinh và khử trùng. Nếu dùng nước đá để làm lạnh sản phẩm phải có lỗ thoát nước đá tan.

2.6. Quy định về vệ sinh

2.6.1. Vệ sinh cá nhân

a) Người có bệnh truyền nhiễm không được làm việc hoặc tiếp xúc với thủy sản;

b) Người làm việc tại khu vực tiếp xúc với thủy sản phải được bảo đảm sức khỏe khi tuyển dụng và phải kiểm tra sức khỏe định kỳ hàng năm;

c) Cán bộ quản lý cảng cá, người tiếp xúc với sản phẩm thủy sản phải được tập huấn, đào tạo về vệ sinh an toàn thực phẩm và vệ sinh cá nhân;

d) Khi đang xử lý sản phẩm hoặc ở những nơi xử lý và bảo quản thủy sản,

công nhân phải thực hiện quy định về vệ sinh an toàn thực phẩm;

đ) Phải trang bị quần áo bảo hộ lao động cho những người làm việc ở các khu vực bốc dỡ, vận chuyển, tiếp nhận, phân phối và kho bảo quản thủy sản.

2.6.2. Kế hoạch làm vệ sinh

a) Cảng cá phải xây dựng kế hoạch làm vệ sinh, khử trùng cho các khu vực tiếp nhận, xử lý và bảo quản nguyên liệu thủy sản;

b) Bảng kế hoạch phải quy định rõ về phương pháp, tần suất làm vệ sinh phù hợp cho từng khu vực, từng loại trang thiết bị dụng cụ; về chế độ giám sát việc làm vệ sinh và xác định trách nhiệm cụ thể của từng cá nhân đối với từng nội dung công việc;

c) Cảng cá phải có người chịu trách nhiệm chính về công tác vệ sinh an toàn thực phẩm. Mỗi người làm việc tại cảng cá phải nắm vững các biện pháp phòng tránh nhiễm bẩn hoặc những nguyên nhân làm hư hại đến thủy sản trong quá trình tiếp nhận, xử lý, bảo quản, bốc dỡ và vận chuyển.

2.7. Quản lý chất lượng

Cảng cá phải có chương trình quản lý chất lượng phù hợp với điều kiện khả năng của cảng và phải có hồ sơ theo dõi xuất nhập thủy sản qua cảng, đảm bảo dễ dàng trong việc truy xuất nguồn gốc sản phẩm.

3. Quy định về quản lý

3.1. Chứng nhận hợp quy

3.1.1. Cơ sở cảng cá phải thực hiện chứng nhận hợp quy về điều kiện đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm theo Quyết định số 24/2007/QĐ-BKHCN ngày 28 tháng 9 năm 2007 “Quy định về hoạt động chứng nhận hợp chuẩn, chứng nhận hợp quy, công bố hợp chuẩn, công bố hợp quy”.

3.1.2. Tổ chức chứng nhận sự phù hợp được thành lập và hoạt động theo Nghị định số 127/2007/NĐ-CP ngày 01/8/2007 về “Quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật tiêu chuẩn và quy chuẩn kỹ thuật” và được Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn chỉ định tiến hành chứng nhận hợp quy cơ sở cảng cá.

3.1.3. Phương thức đánh giá, chứng nhận cơ sở cảng cá hợp quy thực hiện theo hướng dẫn của Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn.

3.2. Công bố hợp quy

3.2.1 Cơ sở cảng cá được chứng nhận hợp quy phải thực hiện công bố hợp quy và gửi hồ sơ công bố hợp quy về cơ quan quản lý nhà nước chuyên ngành do Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn chỉ định.

3.2.2. Việc công bố hợp quy thực hiện theo quy định tại Điều 14 Nghị định số 127/2007/NĐ-CP ngày 01/8/2007 về

“Quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật tiêu chuẩn và quy chuẩn kỹ thuật”.

3.3. Giám sát chế tài

3.3.1. Cơ sở cảng cá và Tổ chức chứng nhận chịu sự thanh tra, kiểm tra định kỳ hoặc đột xuất của Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn hoặc cơ quan quản lý nhà nước có thẩm quyền ở địa phương.

3.3.2. Việc tiến hành thanh tra, kiểm tra và xử lý vi phạm phải tuân thủ theo quy định của pháp luật hiện hành.

3.4. Tổ chức thực hiện

3.4.1. Chủ cơ sở cảng cá được quy định trong điểm 1.2 có trách nhiệm tuân thủ các quy định của Quy chuẩn kỹ thuật nhằm đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm.

3.4.2. Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn tổ chức chỉ đạo các đơn vị chức năng phổ biến, hướng dẫn và thực hiện Quy chuẩn kỹ thuật này.

3.4.3. Trong trường hợp các quy định tại Quy chuẩn này có sự thay đổi, bổ sung hoặc thay thế thì thực hiện theo quy định văn bản mới do Bộ trưởng Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn ký ban hành.



CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM

QCVN 02-13: 2009/BNNPTNT

**QUY CHUẨN KỸ THUẬT QUỐC GIA
TÀU CÁ - ĐIỀU KIỆN
ĐẢM BẢO VỆ SINH AN TOÀN THỰC PHẨM**

*National technical regulation
Fishing vessel - Conditions for food safety*

LỜI NÓI ĐẦU

QCVN 02-13: 2009/BNNPTNT do Viện nghiên cứu hải sản biên soạn, Vụ Khoa học, Công nghệ và Môi trường trình duyệt và được ban hành theo Thông tư số 47/2009/TT-BNNPTNT ngày 31 tháng 7 năm 2009 của Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn.

TÀU CÁ - ĐIỀU KIỆN ĐẢM BẢO VỆ SINH AN TOÀN THỰC PHẨM
Fishing vessel - Conditions for food safety

1. Quy định chung

1.1. Phạm vi điều chỉnh

Quy chuẩn này quy định những điều kiện đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm trên các tàu đánh bắt, chế biến, thu mua và vận chuyển thủy sản (dưới đây gọi tắt là tàu cá).

1.2. Đối tượng áp dụng

Quy chuẩn này áp dụng đối với các tổ chức, cá nhân sở hữu tàu cá đang hoạt động, đóng mới, cải hoán có công suất từ 90 mã lực trở lên.

2. Quy định về kỹ thuật

2.1. Yêu cầu kỹ thuật chung

2.1.1. Kết cấu và bố trí trên tàu cá

a) Tàu cá phải được thiết kế thuận tiện cho việc tiếp nhận, xử lý, chế biến, bảo quản thủy sản, dễ làm vệ sinh và khử trùng;

b) Các khu vực tiếp nhận, xử lý và bảo quản thủy sản phải được bố trí ngăn cách với các khu vực khác có thể gây nhiễm cho thủy sản như: buồng máy, khu vực dành cho thủy thủ đoàn, khu vệ sinh, các đường dẫn nước thải.

2.1.2. Cấu trúc, vật liệu của bề mặt tiếp xúc trực tiếp với thủy sản

a) Sàn tàu: Được làm bằng vật liệu cứng, bền, không độc, chịu mòn; Mặt sàn phải phẳng, kín, không trơn trượt, dễ làm vệ sinh, khử trùng và đảm bảo thoát nước;

b) Hầm chứa:

- Mặt trong của hầm chứa tiếp xúc với thủy sản được làm bằng vật liệu nhẵn, không gỉ, không độc, không ngấm nước, dễ làm vệ sinh và khử trùng;

- Đảm bảo không bị đọng nước gây nhiễm bẩn thủy sản;

- Vách ngăn hầm chứa phải được cách nhiệt tốt.

2.1.3. Trang thiết bị, dụng cụ bảo quản sản phẩm và dụng cụ, hóa chất vệ sinh

a) Thiết bị cấp đông, làm lạnh (đối với những tàu có thiết bị cấp đông):

- Phải có công suất đủ mạnh để cấp đông nhanh sản phẩm đánh bắt;

- Nếu sử dụng thiết bị có dùng nước muối để làm lạnh, thì thiết bị lạnh và khuấy phải đủ công suất để duy trì nhiệt độ của thủy sản theo quy định. Nước muối phải được thay mới trước mỗi chuyến biển;

- Chỉ được phép sử dụng các tác nhân lạnh bay hơi tiếp xúc trực tiếp với thủy

sản là: không khí, nitơ lỏng, điôxyt cacbon rắn.

b) Kho bảo quản lạnh:

- Được cách nhiệt tốt, làm bằng vật liệu bền, nhẵn, không thấm nước và không gỉ;

- Thiết bị làm lạnh phải có công suất đủ mạnh để giữ thủy sản trong kho ở nhiệt độ bảo quản thích hợp và ổn định;

- Có nhiệt kế được lắp đặt đúng cách để theo dõi nhiệt độ của kho.

c) Máy xay đá:

- Có kết cấu thích hợp, dễ làm vệ sinh;

- Được làm bằng vật liệu bền, không gỉ và không gây nhiễm độc cho thủy sản.

d) Thùng bảo quản thủy sản:

- Được làm bằng vật liệu chống ăn mòn, không độc; cấu trúc chắc chắn; được bọc cách nhiệt và có nắp đậy khi cần thiết; có lỗ thoát nước đá tan ở đáy;

- Bề mặt nhẵn, không ngấm nước, dễ làm vệ sinh và khử trùng;

- Thường xuyên được giữ gìn sạch sẽ, hợp vệ sinh.

đ) Dụng cụ, hóa chất làm vệ sinh và khử trùng:

- Dụng cụ làm vệ sinh phải được làm bằng vật liệu phù hợp, không làm hư hại bề mặt các thiết bị trên tàu hoặc dụng cụ

chứa thủy sản; được vệ sinh sạch sẽ sau mỗi lần sử dụng; được bảo quản ở nơi khô ráo và để đúng nơi quy định.

- Các hóa chất tẩy rửa và khử trùng phải phù hợp với mục đích sử dụng theo quy định của Bộ Y tế. Chất tẩy rửa, khử trùng phải được bảo quản ở nơi riêng biệt trong thùng chứa kín, có ghi rõ tên hóa chất và phương pháp sử dụng.

2.1.4. Hệ thống cung cấp nước và nước đá

a) Nước sử dụng để rửa thủy sản hoặc rửa các bề mặt của thiết bị, dụng cụ tiếp xúc với thủy sản phải là nước sạch. Không được dùng nước biển ở cảng cho mục đích này;

b) Nước dùng để làm nước đá phải là nước sạch. Nước đá phải được sản xuất, bảo quản, vận chuyển, xay nghiền trong điều kiện hợp vệ sinh.

2.1.5. Hệ thống thoát nước thải

a) Hệ thống thoát nước từ sàn tàu, hầm chứa thủy sản hoặc phòng vệ sinh phải đảm bảo thoát hết nước, dễ làm vệ sinh và khử trùng;

b) Hệ thống đường dẫn nước thải phải được bố trí ngăn cách để không làm nhiễm bẩn thủy sản.

2.1.6. Phòng vệ sinh

a) Phải bố trí cách ly với các khu vực xử lý, bảo quản thủy sản;

b) Phải giữ sạch sẽ và làm vệ sinh thường xuyên; chất thải phải được xử lý không gây ô nhiễm môi trường;

c) Có đủ nước sạch và xà phòng sát trùng để rửa tay.

2.2. Chế biến, bảo quản, vận chuyển và bốc dỡ thủy sản

2.2.1. Yêu cầu chung

a) Có phương pháp chế biến, bảo quản và vận chuyển phù hợp đối với từng loại nguyên liệu thủy sản;

b) Tàu cá phải đủ nước sạch, nước đá sạch và dụng cụ chứa đựng để bảo quản thủy sản;

c) Mọi thiết bị và dụng cụ có chế độ bảo dưỡng định kỳ, sau mỗi chuyến đi biển phải được làm vệ sinh sạch sẽ;

d) Có biện pháp ngăn chặn sự xâm nhập và diệt trừ chuột cùng các loại côn trùng, động vật gây hại khác. Không được phép nuôi gia súc, gia cầm trên tàu cá;

đ) Nghiêm cấm mang chất nổ, chất độc, xung điện, hóa chất bảo quản và chất kháng sinh cấm sử dụng lên tàu cá dùng cho việc đánh bắt, chế biến và bảo quản thủy sản.

2.2.2. Chuẩn bị sàn tàu và hầm chứa

a) Các khu vực trên sàn tàu dùng để tiếp nhận, xử lý hoặc bảo quản thủy sản phải được giữ gìn sạch sẽ và bảo dưỡng thường xuyên;

b) Các chất bẩn hoặc dầu mỡ còn dính trên bề mặt sàn tàu phải được tẩy rửa sạch trước khi đưa thủy sản lên boong;

c) Cho phép sử dụng tấm lót hợp vệ sinh đặt trên sàn tàu để tiếp nhận, xử lý thủy sản.

2.2.3. Đưa thủy sản lên sàn tàu, phân loại, chế biến và bảo quản

a) Ngay sau khi đưa lên sàn tàu, thủy sản phải nhanh chóng được phân loại, làm sạch và bảo quản đúng yêu cầu kỹ thuật. Trừ sản phẩm sống, ướp muối và làm khô ngay trên biển, thủy sản phải được làm lạnh càng nhanh càng tốt;

b) Đối với thủy sản, nếu sơ chế (mổ ruột, móc mang...) phải được rửa bằng nước sạch trước khi chế biến tiếp hoặc bảo quản. Phế liệu phải được chuyển nhanh khỏi mặt sàn tàu và được bảo quản riêng;

c) Thiết bị làm lạnh trên tàu hoặc khối lượng nước đá sử dụng phải đảm bảo duy trì được nhiệt độ lạnh của thủy sản theo yêu cầu cho đến khi bốc dỡ;

d) Dụng cụ chứa đựng thủy sản phải được kê xếp sao cho thủy sản không bị dập nát trong quá trình bảo quản, vận chuyển và bốc dỡ; Các loại thủy sản có chất lượng khác nhau, mục đích sử dụng khác nhau hoặc thời gian được đánh bắt khác nhau phải được bảo quản riêng;

đ) Tàu cá phải ghi nhật ký khai thác và hồ sơ theo dõi xử lý, chế biến trên tàu bảo đảm dễ dàng trong việc truy xuất nguồn gốc và đánh giá chất lượng thủy sản.

2.2.4. Cấp đông và bảo quản thủy sản đông lạnh (đối với tàu cá có thiết bị cấp đông và kho lạnh)

a) Thủy sản xếp trong hầm đông phải đảm bảo để quá trình lạnh đông nhanh và đều, nhiệt độ trung tâm sản phẩm phải đạt -18°C hoặc thấp hơn;

b) Thủy sản sau khi đưa ra khỏi tủ cấp đông phải được bao gói và đưa ngay vào kho lạnh bảo quản;

c) Trong kho lạnh, thủy sản phải được kê xếp theo từng lô riêng biệt, ghi chép rõ vị trí và ngày, tháng bảo quản của từng lô. Nhiệt độ sản phẩm trong kho lạnh đảm bảo đạt -18°C hoặc thấp hơn; nhiệt độ trong kho không được dao động quá mức cho phép là $\pm 3^{\circ}\text{C}$.

2.2.5. Phơi khô và bảo quản sản phẩm khô

a) Thủy sản ngay sau khi được xử lý, chế biến và làm sạch phải nhanh chóng phơi khô trên các dàn phơi trên tàu cá;

b) Dàn phơi phải được thiết kế chế tạo phù hợp với tàu, bảo đảm việc phơi khô được dễ dàng, an toàn và được làm từ

vật liệu không độc, dễ làm vệ sinh, khử trùng;

c) Việc phơi khô phải bảo đảm thoát ẩm nhanh, sản phẩm được khô đều;

d) Không được phơi khô thủy sản trực tiếp trên bề mặt boong tàu, trong phòng máy. Không được để thủy sản khô nhiễm bẩn và dính dầu mỡ;

đ) Sản phẩm khô phải được bao gói và bảo quản trong điều kiện hợp vệ sinh.

2.2.6. Bốc dỡ thủy sản

a) Thiết bị bốc dỡ và chuyển thủy sản lên bờ phải được làm bằng vật liệu không gỉ, không độc, dễ làm sạch và khử trùng; thường xuyên giữ gìn sạch và bảo dưỡng tốt;

b) Việc bốc dỡ và vận chuyển thủy sản lên bờ phải tiến hành cẩn thận và nhanh chóng. Không làm thủy sản bị dập nát hoặc bị nhiễm bẩn trong quá trình bốc dỡ, vận chuyển, phân loại, cân và chuyển vào thùng chứa khi giao hàng;

c) Ngay sau khi dỡ hàng, bề mặt của khoang chứa, tấm ngăn, dụng cụ chứa, sàn tàu phải được làm vệ sinh và khử trùng cẩn thận. Khoang chứa sau khi làm vệ sinh phải được thông gió tốt. Các dụng cụ chứa phải được kê xếp gọn gàng; để nơi khô ráo, thoáng khí;

d) Nước đá đã sử dụng trong bảo quản thủy sản không được sử dụng lại.

2.3. Quy định về vệ sinh

2.3.1. Vệ sinh cá nhân

a) Mọi thuyền viên phải giữ gìn vệ sinh cá nhân trong sinh hoạt và trong khi làm việc trên tàu;

b) Những người đang xử lý thủy sản hoặc có mặt ở khu vực xử lý, chế biến và bảo quản thủy sản phải được trang bị bảo hộ lao động hợp vệ sinh và tuân thủ biện pháp bảo đảm vệ sinh an toàn thực phẩm;

c) Những người mang bệnh truyền nhiễm không được có mặt trên tàu cá. Hàng năm, thuyền viên phải được kiểm tra sức khỏe định kỳ.

2.3.2. Quản lý chất lượng và vệ sinh an toàn

a) Mỗi tàu cá phải xây dựng nội quy riêng về vệ sinh an toàn thực phẩm; phổ biến cho thủy thủ về công tác vệ sinh, khử trùng thiết bị, sàn tàu, hầm chứa, dụng cụ chứa và các bề mặt khác tiếp xúc với thủy sản trước và sau mỗi chuyến đi biển;

b) Nội quy vệ sinh phải quy định rõ phương pháp, tần suất làm vệ sinh cho phù hợp với từng loại tàu cá và xác định rõ trách nhiệm cụ thể của từng cá nhân đối với từng nội dung công việc;

c) Trên tàu cá phải có người chịu trách nhiệm chính về vệ sinh an toàn và chất lượng thủy sản. Mỗi thành viên trên tàu phải nắm vững các biện pháp phòng tránh nhiễm bẩn hoặc làm hư hại đến thủy sản trong quá trình tiếp nhận, xử lý, chế biến, bảo quản, bốc dỡ và vận chuyển;

d) Hồ sơ theo dõi kiểm soát chất lượng và vệ sinh an toàn phải được cập nhật và lưu trữ đầy đủ.

3. Quy định về quản lý

3.1. Công bố hợp quy

a) Tàu cá thuộc đối tượng áp dụng Quy chuẩn này phải được công bố hợp quy;

b) Chủ sở hữu tàu cá phải công bố hợp quy tàu cá của mình phù hợp Quy chuẩn này theo quy định tại Điều 14 Nghị định số 127/2007/NĐ-CP ngày 01/8/2007 về “Quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật tiêu chuẩn và quy chuẩn kỹ thuật” và theo hướng dẫn của Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn;

c) Việc công bố tàu cá hợp quy dựa trên kết quả đánh giá của Tổ chức chứng nhận hợp quy được Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn chỉ định hoặc do chủ sở hữu tàu cá tiến hành;

d) Chủ sở hữu tàu cá lập hồ sơ công bố hợp quy và gửi hồ sơ công bố hợp quy đến cơ quan quản lý nhà nước chuyên

ngành do Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn chỉ định để đăng ký.

3.2. Tổ chức thực hiện

3.2.1. Chủ sở hữu tàu cá quy định tại điểm 1.2. có trách nhiệm tuân thủ theo các quy định của Quy chuẩn kỹ thuật này và chịu sự kiểm tra, giám sát và thanh tra của các cơ quan có thẩm quyền nhằm đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm.

3.2.2. Bộ Nông nghiệp và Phát triển

nông thôn chỉ đạo các cơ quan chức năng địa phương tổ chức phổ biến, hướng dẫn và kiểm tra thực hiện Quy chuẩn kỹ thuật này.

3.2.3. Trong trường hợp các quy định tại quy chuẩn này có sự thay đổi, bổ sung hoặc thay thế thì thực hiện theo quy định văn bản mới do Bộ trưởng Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn ký ban hành.