

**CHƯƠNG TRÌNH QUỐC GIA “NÂNG CAO NĂNG SUẤT VÀ CHẤT LƯỢNG SẢN PHẨM,
HÀNG HÓA CỦA DOANH NGHIỆP VIỆT NAM ĐẾN NĂM 2020”**

CẨM NANG QUẢN LÝ AN TOÀN THỰC PHẨM

NỘI DUNG CƠ BẢN VÀ HƯỚNG DẪN ÁP DỤNG



NHÀ XUẤT BẢN HÀ NỘI

Quản lý An toàn Thực phẩm
Nội dung cơ bản và Hướng dẫn áp dụng

Ông Yong Kok Seng, Mã Lai, đóng vai trò là người chỉnh sửa

Xuất bản lần đầu tại Nhật Bản
bởi Tổ chức Năng suất Châu Á
Tòa nhà Leaf Square Hongo, 2F
1-24-1 Hongo, Bunkyo-ku, Tokyo 113-0033, Nhật Bản
www.apo-tokyo.org

©2009 Tổ chức Năng suất Châu Á

Những quan điểm được thể hiện trong ấn phẩm này không nhất thiết phản ánh quan điểm chính thức của tổ chức năng suất châu Á (APO) hoặc bất cứ thành viên APO nào.

Đã đăng ký bản quyền. Không nội dung nào trong ấn phẩm này được sử dụng, sao chép, lưu trữ hoặc chuyển đổi dưới bất kỳ hình thức hoặc phương tiện nào cho mục đích thương mại mà không có sự cho phép trước bằng văn bản từ APO.

ISBN: 978-92-833-2448-5 (PDF)

Thiết kế bìa: Công ty trách nhiệm hữu hạn Quảng bá Jemz

Công ty trách nhiệm hữu hạn Xuất bản Didier Millet

LỜI NÓI ĐẦU

An toàn thực phẩm là vấn đề toàn cầu ảnh hưởng tới hàng tỷ người đang phải đấu tranh với bệnh tật gây ra bởi thực phẩm nhiễm bẩn. Đây là một trong những vấn đề sức khỏe phổ biến nhất và là nguyên nhân quan trọng làm giảm năng suất kinh tế. Cả các quốc gia phát triển và đang phát triển đều có mối quan ngại về an toàn thực phẩm như thương mại thực phẩm quốc tế và sự di chuyển qua biên giới tăng lên của người và động vật sống. Các chính phủ trên thế giới đang tăng cường nỗ lực nhằm cải thiện an toàn thực phẩm bằng cách cập nhật hệ thống luật thực phẩm quốc gia. Ngành công nghiệp thực phẩm đang đưa vào thực hiện các hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FSMS) hiện đại nhằm làm hài lòng khách hàng và người tiêu dùng. Tình hình an toàn thực phẩm tại các quốc gia đang phát triển trong khu vực Châu Á - Thái Bình Dương, tuy nhiên, còn lâu mới đạt được sự hài lòng.

Những trở ngại chính để tăng cường an toàn thực phẩm là sự thiếu nhận thức về ý nghĩa kinh tế xã hội của an toàn thực phẩm, thiếu dữ liệu và thông tin về sự tác động của bệnh dịch liên quan tới thực phẩm, thiếu hiểu biết về sự phù hợp với các tiêu chuẩn chất lượng và an toàn thực phẩm dựa trên các hiệp định quốc tế, không đủ hạ tầng cơ sở và nguồn lực để hỗ trợ việc quản lý rủi ro dựa trên khoa học và nâng cấp các hệ thống quản lý thực phẩm quốc gia, các chuỗi thực phẩm thiếu hiệu quả và các hệ thống truy nguyên nguồn gốc nghèo nàn, và chi phí cao cho việc thực thi những yêu cầu tiên quyết liên quan tới an toàn thực phẩm, đặc biệt là đối với các doanh nghiệp vừa và nhỏ (SMEs). Có nhu cầu cấp thiết là phải tăng cường hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FSMS) ở mức độ quốc gia, địa phương và doanh nghiệp nhằm phát triển chuỗi thực phẩm an toàn, đáng tin cậy.

Đây là trường hợp khi trọng tâm an toàn thực phẩm của APO là xây dựng năng lực cho cả khu vực tư và công nhằm tăng cường hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FSMS) tại các quốc gia thành viên.

Cả các hoạt động trong nước và của nhiều quốc gia đều được thiết kế nhằm đáp ứng những yêu cầu cụ thể của ngành công nghiệp thực phẩm nông nghiệp, đặc biệt là những doanh nghiệp vừa và nhỏ (SMEs) là đối tượng chiếm phần chính trong ngành công nghiệp này. Một số dự án được tổ chức trong một số năm qua để đào tạo các bên liên quan các kỹ năng, công cụ và kỹ thuật quản lý an toàn thực phẩm. Cẩm nang này được xuất bản nhằm phổ biến rộng rãi hơn một số công cụ và kỹ thuật quan trọng nhằm bổ sung cho những nỗ lực của chính phủ, các tổ chức công và tư cũng như các công ty thực phẩm tại các quốc gia thành viên để tăng cường hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FSMS).

Cuốn “Quản lý an toàn thực phẩm - Nội dung cơ bản và Hướng dẫn áp dụng” được dựa trên những bài giảng, tài liệu được thuyết trình trong nhiều dự án APO khác nhau. Cuốn sách này bao gồm những thông tin hữu dụng cần thiết để thực hiện hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FSMS) ở mức độ doanh nghiệp. Bằng việc xuất bản cuốn sách này, APO hy vọng rằng các tổ chức năng suất quốc gia, các doanh nghiệp công nghiệp thực phẩm, học giả, các chuyên gia đào tạo và các bên liên quan khác trong các quốc gia thành viên và ở các nơi khác có thể học hỏi nhiều hơn về an toàn thực phẩm cũng như khả năng ứng dụng các công cụ, kỹ thuật an toàn thực phẩm trong các hoạt động đào tạo và xây dựng năng lực của mình. Những nỗ lực đã được thực hiện nhằm đảm bảo rằng đây là một tài liệu độc lập gồm những công cụ, kỹ thuật và các cách tiếp cận thiết yếu theo một cách dễ hiểu.

Tôi muốn thể hiện sự cảm kích chân thành tới ông Yong Kok Seng về việc biên soạn tài liệu này.

Shigeo Takenaka
Tổng thư ký
Tokyo
Tháng 6, 2009

LỜI CẢM ƠN

Vào năm 2008, APO đã ủy nhiệm cho ông Yong Kok Seng làm việc tại Trung tâm tư nhân về nguồn lực QMC, Penang, Mã Lai biên soạn cuốn sách quản lý an toàn thực phẩm này.

APO muốn thể hiện sự cảm ơn sâu sắc tới ông Yong Kok Seng bởi những cống hiến trong việc hoàn thiện cuốn sách này. Đặc biệt cảm ơn về những tài liệu tham khảo được tư vấn trong quá trình chuẩn bị cuốn sách Quản lý An toàn Thực phẩm APO.

NỘI DUNG

DANH MỤC HỘP DỮ LIỆU VÀ HÌNH MINH HOẠ

Ý NGHĨA TỪ VIẾT TẮT

LỜI NÓI ĐẦU

LỜI CẢM ƠN

CHƯƠNG 1. KHỞI ĐẦU

Mục tiêu của cuốn sách này

Cuốn sách này dựa trên điều gì

Cách tiếp thu được nhiều kiến thức nhất khi đọc

Cách đọc mỗi chương

Chiến lược đọc

Sử dụng các hộp dữ liệu

CHƯƠNG 2. GIỚI THIỆU VÀ TỔNG QUAN

Thực phẩm và tác động của chúng

Những chi phí kinh tế liên quan tới an toàn thực phẩm

Những quan ngại và xu hướng trong an toàn thực phẩm

Những thay đổi trong thực hành chăn nuôi gia súc

Những thay đổi trong thực hành nông học

Sự gia tăng trong thương mại quốc tế

Những thay đổi trong thực phẩm sau thu hoạch và công nghệ nông nghiệp.....

Sự gia tăng dân số nhạy cảm

Sự gia tăng du lịch quốc tế

Thay đổi trong lối sống và yêu cầu của người tiêu dùng

Khủng bố sinh học

CHƯƠNG 3. NHỮNG KHÁI NIỆM CHỦ CHỐT TRONG QUẢN LÝ AN TOÀN THỰC PHẨM

- Những khái niệm và nguyên tắc cơ bản
- Vệ sinh thực phẩm
- An toàn thực phẩm
- Chuỗi thực phẩm
- Thực hành vệ sinh tốt
- Chương trình tiên quyết
- Mục đích của các chương trình tiên quyết (PRPs)
- Lựa chọn các chương trình tiên quyết PRPs)
- Rủi ro và phân tích rủi ro
- Phân tích mối nguy và HACCP
- Các biện pháp kiểm soát

CHƯƠNG 4. NHỮNG CÔNG CỤ VÀ KỸ THUẬT NĂNG SUẤT ĐỐI VỚI CÁC DOANH NGHIỆP CHẾ BIẾN THỰC PHẨM

- 5S
- PDCA (Lập kế hoạch - Thực hiện - Kiểm tra - Hành động khắc phục)
- 7 công cụ kiểm soát chất lượng (QC Tools)
- 7 công cụ quản lý và lập kế hoạch (MP Tools).....
- Kiểm soát trực quan
- Kaizen*

CHƯƠNG 5. HỆ THỐNG QUẢN LÝ AN TOÀN THỰC PHẨM...

- Những tiêu chuẩn và yêu cầu đối với an toàn thực phẩm và hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FSMS)
- Mục đích của tiêu chuẩn
- Phân loại tiêu chuẩn
- Các loại tiêu chuẩn.....

Những tổ chức thiết lập tiêu chuẩn
 HTQLATTP hiện đại
 Phương pháp tiếp cận khoa học
 Phương pháp tiếp cận phòng ngừa
 Những yếu tố chủ chốt của hệ thống quản lý an toàn thực phẩm
 Hệ thống quản lý
 Những nguyên tắc quản lý
 Những yếu tố chủ chốt của HTQLATTP
 ISO 22000:2005 HTQLATTP

CHƯƠNG 6. THỰC HIỆN HỆ THỐNG QUẢN LÝ AN TOÀN THỰC PHẨM

Phương pháp tiếp cận chung trong việc thiết lập HTQLATTP
 Kế hoạch triển khai dự án về HTQLATTP
 Đánh giá
 Đánh giá nội bộ như một phần của các hoạt động kiểm tra xác nhận HTQLATTP
 Chi tiết về đánh giá nội bộ ở mức độ doanh nghiệp
 Thực hiện đánh giá nội bộ

CHƯƠNG 7. CHỨNG NHẬN HỆ THỐNG QUẢN LÝ AN TOÀN THỰC PHẨM

Chứng nhận
 Tiêu chí chứng nhận
 Phạm vi chứng nhận
 Lựa chọn tổ chức chứng nhận
 Công nhận
 Tổ chức công nhận
 Những tiêu chuẩn công nhận
 Các bước chứng nhận

Những lợi ích của việc chứng nhận	
Những điểm yếu được quan sát trong các doanh nghiệp	
CHƯƠNG 8. CHIẾN LƯỢC ĐỂ CÁC DOANH NGHIỆP VỪA VÀ NHỎ ĐẠT ĐƯỢC AN TOÀN THỰC PHẨM.....	
Những doanh nghiệp vừa và nhỏ	
Những trở ngại và thách thức phải đối mặt khi thực hiện an toàn thực phẩm tại các doanh nghiệp vừa và nhỏ	
Những đặc điểm của các doanh nghiệp vừa và nhỏ	
Những trở ngại các doanh nghiệp vừa và nhỏ phải đối mặt	
Những lựa chọn nhằm tăng cường việc thực hiện an toàn thực phẩm.....	
Những chiến lược khác nhằm đạt được an toàn thực phẩm.....	
PHỤ LỤC A: Danh mục những mối nguy an toàn thực phẩm	
PHỤ LỤC B: Danh mục những thực phẩm gây dị ứng	
PHỤ LỤC C: Quy phạm thực hành quốc tế được khuyến nghị “Các nguyên tắc chung về vệ sinh thực phẩm” - CAC/RCP 1-1969, REV.4-2003	
PHỤ LỤC D: Danh mục các tài liệu tham khảo của CODEX cung cấp các ví dụ về chương trình tiên quyết và hướng dẫn lựa chọn và sử dụng	
PHỤ LỤC E: Bảng ví dụ về các mối nguy/đánh giá rủi ro	
TÀI LIỆU THAM KHẢO	

DANH MỤC CÁC HỘP DỮ LIỆU VÀ HÌNH MINH HỌA

A. Danh mục các hộp dữ liệu

CHƯƠNG 2

Hộp dữ liệu 1: Định nghĩa về thực phẩm.....	4
Hộp dữ liệu 2: Tử vong do bệnh tiêu chảy	4
Hộp dữ liệu 3: Sữa bột công thức cho trẻ em bị nhiễm khuẩn tại Trung Quốc	5
Hộp dữ liệu 4: Mối nguy hóa học - Melamine.....	5
Hộp dữ liệu 5: Chi phí kinh tế của dịch bệnh có trong thực phẩm - một số ví dụ.....	6
Hộp dữ liệu 6: Các xu hướng trong thách thức về an toàn thực phẩm.....	7

CHƯƠNG 3

Hộp dữ liệu 7: Thực phẩm - dành cho tiêu dùng của con người....	12
Hộp dữ liệu 8: Định nghĩa về chuỗi thực phẩm	13
Hộp dữ liệu 9: Định nghĩa thực hành vệ sinh tốt (GHP)	14
Hộp dữ liệu 10: Ủy ban tiêu chuẩn thực phẩm Codex.....	15
Hộp dữ liệu 11: Chương trình tiên quyết	16
Hộp dữ liệu 12: Hành động liên quan tới vệ sinh tốt - một số ví dụ... 17	
Hộp dữ liệu 13: Khuôn khổ quốc gia đối với chương trình tiên quyết (PRPs)	18
Hộp dữ liệu 14: Định nghĩa về rủi ro an toàn thực phẩm	19
Hộp dữ liệu 15: Định nghĩa về phân tích rủi ro	19
Hộp dữ liệu 16: Ấn phẩm WHO/FAO về phân tích rủi ro an toàn thực phẩm.....	20
Hộp dữ liệu 17: Định nghĩa về phân tích mối nguy và HACPP	21

Hộp dữ liệu 18: Các bước và nguyên tắc áp dụng HACCP	21
Hộp dữ liệu 19: Định nghĩa về biện pháp kiểm soát.....	22

CHƯƠNG 4

Hộp dữ liệu 20: Ý nghĩa của 5S	25
Hộp dữ liệu 21: Mô hình PDCA của Deming.....	26
Hộp dữ liệu 22: Công cụ kiểm soát chất lượng (QC)	27
Hộp dữ liệu 23: Công cụ quản lý và lập kế hoạch (MP).....	28
Hộp dữ liệu 24: Kiểm soát trực quan	29
Hộp dữ liệu 25: Kaizen	30

CHƯƠNG 5

Hộp dữ liệu 26: Ý nghĩa của các tiêu chuẩn	32
Hộp dữ liệu 27: Các tổ chức thiết lập tiêu chuẩn.....	33
Hộp dữ liệu 28: Ví dụ về các hoạt động dựa trên khoa học.....	36
Hộp dữ liệu 29: Định nghĩa về hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FSMS).....	37
Hộp dữ liệu 30: Hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FSMS) lý tưởng	38
Hộp dữ liệu 31: Các nguyên tắc quản lý trong hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FSMS).....	39
Hộp dữ liệu 32: Các yếu tố chủ chốt của hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FSMS).....	40
Hộp dữ liệu 33: Các mục tiêu của ISO 22000:2005	41
Hộp dữ liệu 34: Các yêu cầu của ISO 22000:2005	42

CHƯƠNG 6

Hộp dữ liệu 35: Định nghĩa về <i>Đánh giá</i>	47
Hộp dữ liệu 36: Định nghĩa về <i>kiểm tra xác nhận</i>	48
Hộp dữ liệu 37: Năm nguyên tắc đánh giá.....	49

CHƯƠNG 7

Hộp dữ liệu 38: Định nghĩa về <i>chứng nhận</i>	51
Hộp dữ liệu 39: Định nghĩa về <i>công nhận</i>	52
Hộp dữ liệu 40: Lợi ích của việc chứng nhận	55

CHƯƠNG 8

Hộp dữ liệu 41: Định nghĩa về doanh nghiệp vừa và nhỏ (<i>SMEs</i>) ..	57
Hộp dữ liệu 42: Các đặc điểm của SMEs	58
Hộp dữ liệu 43: Những khó khăn SMEs phải đối mặt	59
Hộp dữ liệu 44: Các lựa chọn tăng cường thực hiện an toàn thực phẩm	61

B. Danh mục hình minh họa

CHƯƠNG 3

Hình 1: Chuỗi thực phẩm	14
Hình 2: Tiến độ triển khai dự án về hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FSMS) - ví dụ	47

Ý NGHĨA CỦA CÁC CHỮ VÀ TỪ VIẾT TẮT

AB	Tổ chức công nhận	IEC	Ủy ban kỹ thuật điện quốc tế
APO	Tổ chức năng suất châu Á	IFS	Tiêu chuẩn thực phẩm quốc tế
ASEAN	Hiệp hội các quốc gia Đông Nam Á	ISO	Tổ chức quốc tế về tiêu chuẩn hóa
Aw	Hoạt động nước	IPPC	Công ước bảo vệ thực vật quốc tế
BRC	Hiệp hội bán lẻ Anh quốc	MRA	Hiệp định công nhận đa phương
BSE	Bệnh bò điên	MP	Quản lý và lập kế hoạch
CB	Tổ chức chứng nhận	NGO	Tổ chức phi chính phủ
CAC	Ủy ban tiêu chuẩn Codex	OIE	Tổ chức thú y thế giới
CCP	Điểm kiểm soát tới hạn	OPRP	Chương trình vận hành tiên quyết
EU	Liên minh châu Âu		
FAO	Tổ chức Lương thực và Nông nghiệp Liên Hợp Quốc	PDCA	Lập kế hoạch - Thực hiện - Kiểm tra - Hành động khắc phục
FBD	Bệnh do thực phẩm		
FSMS	Hệ thống quản lý an toàn thực phẩm	PRP	Chương trình tiên quyết
GAP	Thực hành nông nghiệp tốt	QC	Kiểm soát chất lượng

GDP	Thực hành phân phối tốt	QCC	Nhóm kiểm soát chất lượng
GHP	Thực hành vệ sinh tốt	SGA	Hoạt động nhóm nhỏ
GMP	Thực hành chế tạo tốt	SQF	Thực phẩm chất lượng an toàn
GPP	Thực hành sản xuất tốt	SME	Doanh nghiệp vừa và nhỏ
GSP	Thực hành lưu trữ tốt	SSE	Doanh nghiệp quy mô nhỏ
GTP	Thực hành thương mại tốt	WHO	Tổ chức y tế thế giới
GVP	Thực hành thú y tốt	WTO	Tổ chức thương mại thế giới
HACCP	Phân tích mối nguy hại và điểm kiểm soát tới hạn		
IAF	Diễn đàn công nhận quốc tế		

Chương 1

KHỞI ĐẦU

MỤC TIÊU CỦA CUỐN SÁCH NÀY

Cuốn quản lý an toàn thực phẩm này được biên soạn nhằm đưa đến cho độc giả thông tin họ cần trong việc thực hiện việc quản lý an toàn thực phẩm trong doanh nghiệp của mình.

Nhưng tại sao bạn lại đọc ấn phẩm này? Câu hỏi này còn quan trọng hơn. Những gì bạn tiếp thu được từ cuốn sách này phần lớn phụ thuộc vào những gì bạn đang cố muốn thu được từ nó.

Bạn có thể đang đọc ấn phẩm này bởi có ai đó đã yêu cầu bạn làm như vậy. Hoặc, bạn có thể đang đọc bởi bạn nghĩ rằng nó sẽ cung cấp thông tin có thể hỗ trợ công việc của mình.

CUỐN SÁCH NÀY DỰA TRÊN CÁI GÌ

Cuốn sách này dựa trên nhiều tài liệu, nhiều bài giảng và những phần thuyết trình được trình bày trong khóa học của các chương trình APO trong và ngoài nước, một số trong số đó được thuyết trình và viết bởi Yong Kok Seng, người biên tập. Bạn sẽ thấy trong đó những chủ đề chính của những tài liệu chủ đạo dưới dạng tóm tắt và đơn giản đòi hỏi ít thời gian và công sức để đọc hơn những tài liệu gốc. Những tài liệu gốc đều được thuyết trình trong những sự kiện APO bao gồm các khóa đào tạo, các hội thảo, các khóa học trên mạng (e-learning) và các chương trình chuyên gia kỹ thuật.

Có ít nhất 2 cách sử dụng cuốn sách này:

- 1) Sử dụng như tài liệu đọc cho một nhóm học hoặc một nhóm nghiên cứu thực hiện trong doanh nghiệp của bạn, và
- 2) Sử dụng cho việc tự học của bạn.

CÁCH TIẾP THU ĐƯỢC NHIỀU KIẾN THỨC NHẤT KHI ĐỌC

Làm theo những bước dưới đây để tiếp thu được thông tin trong cuốn sách này.

1) Có được cái nhìn tổng quát về cách thức toàn bộ cuốn sách được thiết lập.

2) Đọc chương 1 để có được cái nhìn tổng quát về cách thức bắt đầu

3) Đọc lướt qua cuốn sách để có ý tưởng về thiết kế, phong cách và diễn biến của nó. Chú ý tới cách thức các chương được thiết kế và chú ý tới những hộp dữ liệu, hình minh họa.

CÁCH ĐỌC MỖI CHƯƠNG

Theo những bước dưới đây để tiếp thu thông tin trong từng chương.

1) Đọc lướt qua chương, xem cách thức nó được sắp xếp.

2) Đọc chương. Khi bạn đọc:

- Nếu cuốn cẩm nang là của bạn, hãy làm nổi bật những thông tin chủ chốt mà bạn cho là quan trọng.

- Nếu cuốn sách này không phải của bạn, hãy ghi chép lại trên những tờ giấy riêng biệt.

3) Cuối cùng, đọc phần “Tóm tắt” ở cuối mỗi chương để xác nhận những gì bạn đã tiếp thu được. Nếu bạn không nhớ nội dung nào đó trong phần “Tóm tắt”, hãy tìm phần đó trong chương và xem lại.

Chiến lược đọc

1) Có được cái nhìn tổng quát về nội dung và sau đó lướt qua những tài liệu sẽ cho bạn khuôn khổ để xác định và ghi nhớ thông tin mới trong cuốn sách này.

2) Với mỗi chương, lặp lại quy trình này, bằng cách đọc tiêu đề trước, sau đó tới các hộp dữ liệu và phần “Tóm tắt”. Sẽ dễ dàng hơn trong việc tiếp thu nếu bạn đọc từng chương một thay vì cố tiếp thu tất cả các thông tin cùng một lúc.

Sử dụng các hộp dữ liệu

Như bạn có thể đã nhận biết, mỗi chương ngoài chương này chứa một số hộp dữ liệu. Những hộp dữ liệu này chứa dữ liệu bạn có thể muốn sử dụng hoặc sửa đổi để tạo ra những slide của bản thuyết trình.

Trong hầu hết mọi trường hợp, thông tin trong hộp dữ liệu bao gồm định nghĩa về các từ mấu chốt, hoặc quan điểm chủ chốt, hoặc tóm tắt thông tin xuất hiện ngay trước hoặc sau hộp dữ liệu đó.

Lưu ý:

Định nghĩa của các từ mấu chốt nhất quán với những gì đã được định nghĩa tại một trong những tài liệu sau:

[1] Tiêu chuẩn quốc tế ISO 22000; Xuất bản lần đầu; 2005-09-01; Hệ thống quản lý an toàn thực phẩm - Những yêu cầu cho mọi tổ chức trong chuỗi thực phẩm; Tổ chức quốc tế về tiêu chuẩn hóa.

[2] Tiêu chuẩn quốc tế ISO 9001; Xuất bản lần 3; 2005-09-15; Hệ thống quản lý chất lượng - Các nguyên lý cơ bản và từ vựng; Tổ chức quốc tế về tiêu chuẩn hóa.

[3] Tiêu chuẩn quốc tế ISO 19011; xuất bản lần 2; 2001-11-15; Hướng dẫn hệ thống quản lý kiểm toán; Tổ chức quốc tế về tiêu chuẩn hóa.

[4] Quy phạm thực hành quốc tế được khuyến nghị về Các nguyên tắc thực hành chung về vệ sinh thực phẩm; CAC/RCP 1-1969, Soát xét, 4-2003; Ủy ban tiêu chuẩn thực phẩm Codex quốc tế.

TÓM TẮT

- Mục đích của cuốn sách này là đưa tới cho bạn thông tin bạn cần để thực hiện hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FSMS) trong doanh nghiệp của mình.
- Nhằm lĩnh hội được nhiều nhất trong quá trình đọc, hãy tự hỏi mình tại sao bạn lại đọc cuốn sách này.
- Cuốn sách này được dựa trên việc biên soạn các dữ liệu có trong những tài liệu cũng như các bài thuyết trình trước đó của tác giả.
- Để bắt đầu đọc, hãy làm quen với những nội dung, cấu trúc cũng như thiết kế của cuốn sách này.
- Thực hiện theo những bước cụ thể của mỗi chương.

Chương 2

GIỚI THIỆU VÀ TỔNG QUAN

THỰC PHẨM VÀ TÁC ĐỘNG CỦA CHÚNG

Hộp dữ liệu 1: Định nghĩa về thực phẩm

- **Thực phẩm** là “bất kỳ vật chất nào, dù đã được chế biến, sơ chế hoặc thô, được dự kiến cho người sử dụng, và bao gồm cả đồ uống, kẹo cao su và bất kỳ vật chất nào được sử dụng trong sản xuất, chuẩn bị hoặc xử lý thực phẩm nhưng không bao gồm mỹ phẩm hoặc thuốc lá hoặc những chất được sử dụng như thuốc.”

Thực phẩm phải phù hợp và an toàn cho người sử dụng.

Thực phẩm đương nhiên là khía cạnh trọng yếu trong cuộc sống của mọi người. Người tiêu dùng toàn cầu đang gia tăng yêu cầu cải thiện sự sẵn có, sự phù hợp và sự an toàn của thực phẩm cho bản thân cũng như gia đình mình. Việc cung ứng thực phẩm an toàn và đầy đủ hỗ trợ cho an ninh và sức khỏe của một quốc gia. Với sự tự do hóa thương mại và toàn cầu hóa của các nền kinh tế thế giới, thực phẩm đã trở thành một hàng hóa quốc tế và trong khi chúng được buôn bán qua biên giới và biển góp phần vào sự phát triển và tăng trưởng của một quốc gia.

Quản lý thực phẩm sao cho nó phù hợp và an toàn cho sự tiêu thụ của con người là bắt buộc với mỗi quốc gia cũng như ngành thực phẩm của quốc gia đó.

Bệnh do thực phẩm (FBD) gây ra đau khổ rất lớn tới cuộc sống của con người ngay cả tại các quốc gia phát triển nhất. Các con số

thống kê là rất đáng kinh ngạc. Theo WHO, thực phẩm nhiễm bẩn đóng góp 1.5 tỷ ca tiêu chảy trẻ em mỗi năm. [1]

Tại các quốc gia công nghiệp, ước tính cứ 3 người thì 1 người mắc Bệnh do thực phẩm (FBD) hàng năm, phần lớn là từ thực phẩm cung cấp với số lượng lớn. Tại Mỹ, Bệnh do thực phẩm (FBD) gây ra khoảng 76 triệu ca ốm mỗi năm, 325,000 ca nhập viện và 5,000 ca tử vong. [2]

Đáng buồn là nó còn tệ hơn trong các quốc gia kém phát triển hơn. Ước tính có khoảng 2,163,000 ca tử vong thường niên trên toàn thế giới bởi dịch tiêu chảy bao gồm 684,000 ca tại khu vực Đông Nam Á. [3]

Hộp dữ liệu 2: Chết vì dịch tiêu chảy [4]

Theo cập nhật của WHO năm 2004 về “Gánh nặng toàn cầu của dịch bệnh,” dịch tiêu chảy đã gây ra:

- 2.2 triệu ca tử vong ở mọi lứa tuổi
- Gần 1.8 triệu ca tử vong ở trẻ em dưới 5 tuổi

Bệnh do thực phẩm (FBD) đã nổi lên như một vấn đề kinh tế và sức khỏe cộng đồng quan trọng và đang phát triển tại nhiều quốc gia trong hơn 2 thập kỷ vừa qua. Những sự bùng phát thường xuyên được tạo ra bởi những mầm bệnh mới, việc sử dụng thuốc kháng sinh trong chăn nuôi và sự chuyển đổi kháng thuốc kháng sinh tới người, cũng như các mối nguy hại về bệnh bò điên (BSE) chỉ là một vài ví dụ. Các quốc gia với các hệ thống báo cáo đã ghi nhận về sự gia tăng đáng kể Bệnh do thực phẩm (FBD) trong khoảng thời gian này.

Một số trường hợp nổi bật của Bệnh do thực phẩm (FBD) tại Châu Á là:

- Vào năm 1988, tại Trung Quốc, một bệnh dịch viêm gan liên quan tới việc tiêu thụ trái cây gây nhiễm độc cho khoảng 292,000 người, 9 người chết.^[5]
- Vào năm 2000, tại Nhật Bản, ngộ độc thực phẩm liên kết tới những sản phẩm từ sữa được sản xuất tại nhà máy Osaka của Công ty thương hiệu Snow gây bệnh cho 14,780 người, khiến cho nó trở thành sự cố ngộ độc thực phẩm lớn nhất tại nước này.
- Vào năm 2000, tại Trung Quốc, hơn 200 học sinh bị ốm và 38 em tử vong từ sản phẩm bánh mì bị nhiễm bản cố ý sau khi đối thủ cạnh tranh được cho là đã đặt một con chuột bị ngộ độc vào đồ ăn nhẹ bữa sáng tại một nhà hàng ở Đường Sơn, ngoại ô Nam Kinh.^[7]

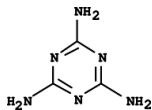
Hộp dữ liệu 3: Sữa bột công thức cho trẻ sơ sinh bị nhiễm độc tại Trung Quốc

Như báo cáo, trong tháng 9 năm 2008 tại Trung Quốc:

- 39,965 trẻ sơ sinh phải xử lý y tế sau khi sử dụng sữa bột công thức cho trẻ sơ sinh bị nhiễm độc.
- 12,892 trẻ sơ sinh phải nhập viện
- 3 trường hợp xác định và một trường hợp chưa xác định là tử vong được thông báo
- Hơn 80% bệnh nhân dưới 2 tuổi

Vụ bê bối này xảy ra từ việc cố ý pha trộn sữa với melamin quá hạn.

Hộp dữ liệu 4: Mối nguy hại hóa học - Melamine



Melamine là 1 sản phẩm phụ của ngành công nghiệp than đá. Đó là một hợp chất hóa học với nhiều ứng dụng trong công nghiệp, bao gồm việc sản xuất chất dẻo, chén đĩa, đồ bếp, đầu lọc thương mại, dụng cụ cán, băng keo, khuôn, tấm phủ, chất làm cháy chậm.

Đây là chất có Nitro cao và điều này dẫn tới những sự bỏ sung bất hợp pháp chúng vào thực phẩm và thức ăn chăn nuôi, với mục đích làm tăng hàm lượng protein rõ ràng của thực phẩm và thức ăn chăn nuôi phải đối mặt với sự bùng phát cũng như đe dọa của Bệnh do thực phẩm (FBD), các chính phủ và ngành công nghiệp thực phẩm đang đưa vấn đề này lên ưu tiên hàng đầu nhằm đảm bảo rằng thực phẩm an toàn cho người tiêu dùng.

NHỮNG CHI PHÍ KINH TẾ LIÊN QUAN TỚI AN TOÀN THỰC PHẨM

Bệnh do thực phẩm (FBD) tạo ra gánh nặng rất lớn cho nền kinh tế. Các chi phí của người tiêu dùng bao gồm chi tiêu thuốc thang, pháp lý và những chi tiêu khác, cũng như phải vắng mặt không lý do tại nơi làm việc và trường học. Với nhiều người tiêu dùng sinh sống ở mức tối thiểu, việc mất thu nhập do Bệnh do thực phẩm (FBD) có thể kéo dài chu kỳ nghèo đói^[9] Những bệnh dịch kinh niên gây ra bởi thực phẩm nhiễm bẩn, bao gồm những phản ứng viêm khớp hoặc tạm thời mất cảm giác, có thể gây thiệt hại hơn là những bệnh ban đầu và làm gia tăng đáng kể các chi phí thuốc thang và thâm hụt tiền lương.^[10]

Các chi phí của chính quyền địa phương và trung ương bao gồm chi phí y tế, chi phí điều tra bùng phát dịch bệnh, thu hồi thực phẩm gia tăng và sự mất đi niềm tin của người tiêu dùng đối với các sản

phẩm thực phẩm. Tại các quốc gia đang phát triển, bệnh do thực phẩm (FBD) dẫn đến sự gia tăng những yêu cầu về hệ thống chăm sóc sức khỏe vốn được đầu tư kém và đã quá tải.

Hộp dữ liệu 5: Chi phí kinh tế của dịch bệnh thực phẩm - một số ví dụ

- USA - chi phí hằng năm từ 5.6 tới 9.4 tỉ USD do mất việc và chi phí y tế
- EU - phát sinh 3 tỷ EUR hằng năm cho hệ thống chăm sóc sức khỏe
- Úc - chi phí hằng năm 2.6 tỷ AUD cho những trường hợp bị ngộ độc thực phẩm

Các dự báo tốt nhất từ các nước phát triển về chi phí kinh tế về dịch bệnh do thực phẩm (FBD):

- Tại Mỹ, một nghiên cứu của chính phủ về 7 nguồn bệnh thực phẩm đã báo cáo là chi phí hằng năm từ 5.6 tới 9.4 tỷ USD do mất việc và chi phí y tế.^[11]

- Tại Liên minh châu Âu, chi phí hằng năm cho hệ thống chăm sóc sức khỏe như là hậu quả của các nhiễm khuẩn salmonella được ước tính vào khoảng 3 tỷ EURO.^[12]

- Tại Úc, chi phí hằng năm cho khoảng 11.500 trường hợp ngộ độc thực phẩm ước tính khoảng 2.6 tỷ AUD.^[13]

Với sự toàn cầu hóa của thương mại thực phẩm, các quốc gia cũng chịu hậu quả kinh tế khi thực phẩm không an toàn dẫn tới việc thâm hụt xuất khẩu. Ví dụ, ảnh hưởng đến xuất khẩu thịt bò của cả Canada và Mỹ từ việc tìm thấy dấu vết của bệnh bò điên BSE (bovine spongiform encephalopathy) trong gia súc dẫn tới sự thâm hụt 5 tỷ USD đối với ngành thịt bò Canada^[14] và 2.6 tỷ USD cho ngành thịt bò Mỹ^[15] vào năm 2004.

Ngành du lịch cũng là thành phần kinh tế quan trọng tại nhiều quốc gia. Như là hậu quả của “bệnh tiêu chảy của khách du lịch”, bệnh do thực phẩm (FBD) đã hủy hoại uy tín của một quốc gia như là một điểm đến du lịch và có thể đưa đến hậu quả to lớn hơn cho nền kinh tế của quốc gia đó.

NHỮNG QUAN NGẠI VÀ XU HƯỚNG TRONG AN TOÀN THỰC PHẨM

Những thách thức an toàn thực phẩm của các quốc gia không giống nhau do sự khác biệt về mức thu nhập, ăn kiêng, các điều kiện địa phương và hạ tầng cơ sở của chính phủ.

Tại các quốc gia đang phát triển, nhà sản xuất thực phẩm và người tiêu dùng thường có sự kết nối chặt chẽ. Có ít thực phẩm được xử lý và đóng gói hơn; hầu hết thực phẩm tươi được bán trong các khu chợ truyền thống, và các sạp hàng đường phố cung cấp nhiều thực phẩm được tiêu thụ ở bên ngoài chỗ ở. Thực phẩm dễ hỏng thường được chế biến và tiêu thụ ngay, và có lượng dự trữ nhỏ thực phẩm đã chế biến

Những quan ngại thực phẩm tại các quốc gia đang phát triển điển hình bao gồm:

- sử dụng không phù hợp các hóa chất nông nghiệp
- sử dụng nước thải xử lý không triệt để hoặc chưa được xử lý
- sử dụng nước công hoặc phân động vật trên cây trồng như là phân bón
- không có sự kiểm tra thực phẩm, bao gồm kiểm tra thịt
- thiếu cơ sở hạ tầng như hệ thống làm lạnh phù hợp
- vệ sinh kém, bao gồm cung cấp thiếu nước sạch

Khi nền kinh tế của một quốc gia phát triển, khi sự tham gia của quốc gia đó trong kinh tế thực phẩm toàn cầu và đầu tư vốn trong lĩnh

vực nông nghiệp tăng^[16]. Điều này mang lại cho người tiêu dùng khả năng tiếp cận cả những thực phẩm thông thường và thực phẩm ngoại lai/nhập khẩu trong suốt cả năm.

Hộp dữ liệu 6: Các xu hướng trong thách thức về an toàn thực phẩm

- Những thay đổi trong các thực hành chăn nuôi gia súc
- Những thay đổi trong các thực hành nông học
- Gia tăng thương mại quốc tế
- Những thay đổi trong thực phẩm hậu thu hoạch và công nghệ nông nghiệp
- Gia tăng dân số nhạy cảm
- Gia tăng du lịch quốc tế
- Thay đổi trong lối sống và nhu cầu người tiêu dùng
- Khủng bố sinh học

Những xu hướng sau đây, như đã được báo cáo bởi Tổ chức Y tế Thế giới (WHO)^[17] tại cả các quốc gia phát triển và đang phát triển, có thể thể hiện các thách thức an toàn thực phẩm được tăng cao.

Những thay đổi trong các thực hành chăn nuôi gia súc

Các thực hành chăn nuôi gia súc chuyên sâu hiện đại đã được sử dụng nhằm tối đa hóa sản xuất. Điều này dẫn đến sự xuất hiện và gia tăng tỷ lệ mắc một số mầm bệnh ở người như là khuẩn *Salmonella* và *Campylobacter*, trong các bày hoặc đàn của mọi loại động vật quan trọng nhất cho sản xuất (gia súc, gia cầm và lợn). Sự đông đúc của động vật dẫn tới việc tăng sử dụng kháng sinh trong cái gọi là ‘nhà máy nông trại’ có liên quan tới sự xuất hiện các xu thế mới của các vi khuẩn kháng kháng sinh; các thực hành chăn nuôi cũng được giám sát tăng cường như là một kết quả của bệnh bò điên (BSE).

Những thay đổi trong các thực hành nông học

Các thực hành nông nghiệp đã góp phần làm tăng các rủi ro sức khỏe liên quan tới rau, củ, quả tươi, như việc sử dụng phân, phân bón hóa học, chất thải chưa được xử lý hay nước tưới tiêu chứa mầm bệnh. Việc bùng phát bệnh liên quan tới trái cây và rau đã tăng ở một số quốc gia, đặc biệt là nơi mà việc cải thiện phương tiện và cách tiếp cận rau, củ, quả nhập khẩu đã mang lại cho người tiêu dùng nhiều sản phẩm tươi quanh năm.^[18] Những ví dụ bao gồm sự bùng phát E.coli 0157:H7 chủ yếu tại Nhật bản liên quan đến các mầm cây đã xảy ra đối với hơn 9,000 trường hợp vào năm 1996, và một số bùng phát *Cyclospora* mới đây liên quan tới dâu rừng tại Bắc Mỹ và Canada, và rau xà lách tại Đức.^[19,20,21] Người tiêu dùng cũng quan ngại về sự an toàn của những cây trồng cũng như các sản phẩm gia súc được biến đổi gen.

Gia tăng thương mại quốc tế

Thương mại quốc tế cho phép sự di chuyển nhanh chóng của vi sinh vật từ quốc gia này sang quốc gia khác. Thời gian giữa chế biến và tiêu thụ thực phẩm tăng lên đã dẫn tới những cơ hội bổ sung cho sự nhiễm bẩn và phá vỡ thời gian/nhiệt độ đồng thời nâng cao sự rủi ro về các bệnh do thực phẩm (FBD). Thương mại qua biên giới gia tăng cũng có nghĩa là những mối nguy hại thực phẩm không quen thuộc mới có thể tiếp cận người tiêu dùng, là những người không có khả năng miễn dịch đối với những mầm bệnh đó.

Những thay đổi trong thực phẩm hậu thu hoạch và công nghệ nông nghiệp

Những tiến bộ trong kỹ thuật xử lý, bảo quản, đóng gói, vận chuyển cũng như lưu trữ đã đưa những dạng thực phẩm mới ra thị trường, và đôi khi cũng đưa ra những mối nguy hại mới. Ví dụ, việc gia tăng sử dụng tủ lạnh để giữ thực phẩm ăn sẵn được lâu hơn đã góp phần làm xuất hiện các khuẩn *Listeria Monocytogene*^[22].

Gia tăng dân số nhạy cảm

Nhờ những tiến bộ trong việc điều trị y tế, con người hiện sống lâu hơn, và tồn tại với những điều kiện y tế kinh niên mà trước đây đã khiến con người chết sớm hơn. Tới năm 2025, hơn 1 tỷ dân số thế giới sẽ trên 60 tuổi, 2/3 trong số đó sẽ sống tại các quốc gia đang phát triển. Như là hệ quả, tại một số quốc gia, 1 trên 4 người đối mặt với rủi ro cao hơn về mắc bệnh do thực phẩm.

Gia tăng du lịch quốc tế

Những cá nhân mắc bệnh do thực phẩm ở một quốc gia có thể làm lây nhiễm những người khác tại một địa điểm cách xa nguồn phát bệnh cả ngàn dặm.

Thay đổi trong lối sống và nhu cầu người tiêu dùng

Nhiều xu hướng tác động tới tần suất và bản chất của bệnh do thực phẩm (FBD). Người tiêu dùng muốn tiếp cận thực phẩm theo mùa quanh năm. Tại nhiều quốc gia phát triển, một phần lớn hơn ngân sách dùng cho thực phẩm được sử dụng cho đồ ăn chuẩn bị ở bên ngoài gia đình. Tại các quốc gia đang phát triển, có sự gia tăng chung trong cuộc sống đô thị và thức ăn đường phố là thành phần quan trọng của chế độ ăn uống hàng ngày. Như hệ quả, việc bùng phát liên quan tới thực phẩm được chuẩn bị bên ngoài gia đình đang tăng lên ở nhiều quốc gia.

Khủng bố sinh học

Theo sau những sự cố khủng bố tấn công gia tăng tại nhiều quốc gia trong những năm gần đây, những quan ngại về việc cố ý pha trộn thực phẩm bởi các tên khủng bố, tội phạm hoặc các nhóm chống đối xã hội khác đã tăng lên và dẫn tới nhu cầu đối với các nỗ lực chuẩn bị sẵn sàng đối phó mới. Tổ chức Y tế Thế giới (WHO) khẳng định rằng ‘mấu chốt của việc ngăn ngừa khủng bố thực phẩm là nâng cao các chương trình an toàn thực phẩm hiện có’. Việc tăng cường các chương

trình an toàn thực phẩm quốc gia yêu cầu những chính sách và nguồn lực quốc gia để hỗ trợ cho hạ tầng cơ sở phải có đúng vị trí, đồng thời pháp luật về thực phẩm, việc kiểm soát và giám sát thực phẩm, thanh tra thực phẩm, kiểm soát bệnh do thực phẩm cũng như giáo dục và đào tạo cần đầy đủ và cập nhật.^[23]

TÓM TẮT

- Người tiêu dùng đang đòi hỏi sự an toàn, sẵn có và phù hợp của thực phẩm được cải thiện. Thực phẩm phù hợp và an toàn hỗ trợ cho an ninh cũng như sức khỏe của một quốc gia. Bản thân thực phẩm là một loại hàng hóa mang tính quốc tế.
- Quản lý thực phẩm phù hợp và an toàn dành cho tiêu dùng của con người là mối quan ngại cấp bách đối với quốc gia cũng như ngành công nghiệp thực phẩm.
- Số liệu và những sự cố cho thấy rằng bệnh do thực phẩm (FBD) hiện đang gây ra nhiều đau khổ cho cuộc sống con người.
- Bệnh do thực phẩm (FBD) tạo ra gánh nặng kinh tế cũng như thâm hụt thu nhập đối với nhiều người tiêu dùng. Việc giảm thu nhập với những người sống ở mức tối thiểu có thể kéo dài chu kỳ nghèo nàn của họ.
- Bệnh do thực phẩm (FBD) dẫn tới nhu cầu gia tăng về các hệ thống chăm sóc sức khỏe vốn được cấp kinh phí nghèo nàn và đã quá tải tại các quốc gia đang phát triển
- Những thách thức an toàn thực phẩm tại các quốc gia khác nhau do sự khác biệt trong mức thu nhập, chế độ ăn kiêng, điều kiện địa phương và hạ tầng cơ sở của chính phủ.
- Nhiều thay đổi và sự cải thiện đang diễn ra trên thế giới cũng tạo nên những thách thức mới cho an toàn thực phẩm.

CHÚ THÍCH

- [1] Chương trình an toàn thực phẩm WHO. An toàn thực phẩm - vấn đề sức khỏe công cộng thiết yếu cho thiên niên kỷ mới. WHO/SDE/PHE/FOS/99.4 p.7; 1999.
- [2] Mead PS, Slutsker L, Dietz V và cộng sự. Trung tâm kiểm soát và phòng ngừa dịch bệnh. Bệnh tật và các ca tử vong liên quan tới thực phẩm tại Hoa Kỳ.
Các bệnh truyền nhiễm nổi bật. 1999 quyển 5, số 5, trang 607-25. Văn phòng dân số. Có sẵn tại: URL: <http://www.prb.org/>.
- [3] WHO. Gánh nặng toàn cầu về dịch bệnh - 2004 cập nhật, phần 2 - nguyên nhân tử vong. 2004; trang 54.
- [4] WHO. Gánh nặng toàn cầu về dịch bệnh - 2004 cập nhật, phần 2 - nguyên nhân tử vong 2004; trang 11, 14.
- [5] Halliday ML, Kang Y, Zhou TK, Hu MD, Pan QC, Fu TY, Huang YS và Hu SL. Dịch viêm gan do du nhập sò sống ở Thượng Hải, Trung Quốc. J. Lây nhiễm. Dis. Tháng 11 năm 1991; 164(5), 852-859
- [6] Nổi khiếp sợ vì chua trong sữa nhiễm bẩn ở Tokyo của người tiêu dùng. Tạp chí y tế Lancet 12 tháng 8 năm 2000; quyển 356, trang 573.
- [7] CNN.com. Tử hình tội đầu độc ở Trung Quốc. 30 tháng 9 năm 2002. Sẵn có tại URL: <http://www.cnn.com/2002/WORLD/asiapcf/east/09/30/chinapoison>
- [8] FAO. Tổng quan: Nhiễm bẩn Melamin trong các sản phẩm sữa ở Trung Quốc. An toàn và chất lượng thực phẩm; 14 tháng 11 năm 2008. Sẵn có tại URL: http://www.fao.org/ag/agn/agns/chemicals_melamine_en.asp

- [9] Vụ An toàn thực phẩm WHO. Chiến lược toàn cầu của WHO về an toàn thực phẩm; [ISBN 92 4 154574 7] 2002.
- [10] Chương trình An toàn thực phẩm WHO. An toàn thực phẩm - một vấn đề sức khỏe cộng đồng thiết yếu cho thiên niên kỷ mới. WHO/SDE/PHE/FOS/99.4 trang 7 năm 1999.
- [11] Buzby JC và Tanya R. ERS cập nhật các chi phí cho dịch bệnh do thực phẩm của Mỹ đối với bảy tác nhân gây bệnh, USDA, Dịch vụ nghiên cứu kinh tế, Đánh giá thực phẩm, trang 20 - 25, Tháng 9 - Tháng 12 năm 1990.
- [12] Mầm bệnh trở lại. Viện liên bang về Đánh giá rủi ro (BfR) của Đức; Tháng 6 năm 2004, 14.
- [13] Tiêu chuẩn an toàn thực phẩm - chi phí và lợi ích. Cơ quan quản lý có thẩm quyền về thực phẩm Úc và New Zealand; 1999.
- [14] Weber B. Ranchers, ngành công nghiệp thịt bò ăn mừng việc mở cửa lại biên giới Hoa Kỳ đã được chờ đợi từ lâu. Tạp chí Admonton, 29 Tháng 12 năm 2004.
- [15] USDA, Dịch vụ nghiên cứu kinh tế, số liệu thống kê nền tảng: Công nghiệp gia súc và thịt bò Hoa Kỳ 2002-2005.
- [16] Văn phòng khu vực Châu Âu của WHO. “Thực phẩm và sức khỏe ở Âu Châu: Một nền tảng mới cho hành động,” các ấn phẩm khu vực, khu vực Châu Âu của WHO, số 96, năm 2004, trang 141.
- [17] Rocourt J, Moy G, Vierk K và Schlundt J. Hiện trạng bệnh do thực phẩm ở các quốc gia OECD. Tổ chức Y tế Thế giới, Vụ An toàn thực phẩm, 2003, [ISBN 92 4 159109 9], trang 8 - 9.

- [18] Beauchat LR, Ryu JH. Các thực hành chế biến và xử lý sản phẩm. Các bệnh truyền nhiễm mới nổi năm 1997; 3(4):459-65..
- [19] Bern C, Hernandez B, Lopez MB, Arrowood MJ, Alvarez de Mejia, De Merida AM và cộng sự. Nghiên cứu dịch tễ học của ký sinh trùng giun sán tại Guatemala. Các bệnh truyền nhiễm mới nổi năm 1999;5:766-74.
- [20] Doller PC, Dietrich K, Fillip N, Brockman S, Vontheim R và cộng sự. Bùng phát Bệnh giun sán tại Đức liên quan tới sự tiêu thụ salad. Các bệnh truyền nhiễm mới nổi năm 2002; 8(9):992-994.
- [21] Hodeshi M, Kazuhiro A, Shunsaku M, Satoshi T, Nobumichi S, Motonobu M và cộng sự. Bùng phát Bệnh truyền nhiễm *Escherichia* rộng rãi trong học sinh trong trường tại thành phố Sakai, Nhật Bản, liên quan tới mầm củ cải. Tạp chí dịch tễ học Mỹ năm 1999;150:787-796.
- [22] Rocourt J, Cossart P. “*Listeria Monocytogenes*.” Trong: Vi trùng học thực phẩm - những nền tảng và ranh giới. (Doyle MP, Beauchat LR, và Montville, TJ Eds.), Hội Vi sinh Mỹ (Washington DC). Năm 1997;337-52.
- [23] Vụ An toàn thực phẩm WHO. Các mối đe dọa khủng bố đối với thực phẩm: Hướng dẫn thiết lập và tăng cường hệ thống ngăn ngừa và phản hồi. Năm 2002; trang 11 [ISBN 92 4 154584 4].

Chương 3

KHÁI NIỆM CHỦ CHỐT TRONG QUẢN LÝ AN TOÀN THỰC PHẨM

KHÁI NIỆM VÀ NGUYÊN TẮC CƠ BẢN

Hộp dữ liệu 7: Thực phẩm - dành cho tiêu dùng của con người

Thực phẩm - phù hợp và an toàn cho tiêu dùng của con người

- Phù hợp cho tiêu dùng của con người theo những tiêu chí này:
 - Đã được sản xuất trong các điều kiện vệ sinh
 - Phù hợp với mục đích sử dụng dự kiến của nó (ví dụ: thịt Halal và người ăn kiêng)
- An toàn cho tiêu dùng của con người theo những tiêu chí này:
 - Đã được sản xuất bằng cách áp dụng tất cả các yêu cầu an toàn thực phẩm phù hợp với mục đích sử dụng cuối cùng của nó
 - Không chứa những mối nguy hại ở các cấp độ gây hại cho sức khỏe con người

Vệ sinh thực phẩm

Nhằm chế biến và xử lý thực phẩm an toàn, việc cần nhắc trước tiên và cơ bản nhất phải là vệ sinh thực phẩm.

“Vệ sinh thực phẩm” dựa vào tất cả các điều kiện và biện pháp cần thiết cho sự an toàn và phù hợp của thực phẩm ở mọi giai đoạn của chuỗi cung ứng.

An toàn thực phẩm

An toàn thực phẩm được định nghĩa là “khái niệm thực phẩm không gây hại cho người tiêu dùng khi được chuẩn bị và/hoặc ăn theo mục đích sử dụng của nó.” An toàn thực phẩm liên quan tới sự phòng ngừa và loại bỏ các mối nguy hại an toàn thực phẩm.

“An toàn thực phẩm” liên quan tới mọi yếu tố sinh học, hóa học và vật lý trong thực phẩm, hoặc điều kiện không an toàn của thực phẩm có tiềm năng gây ra những ảnh hưởng xấu đến sức khỏe.

(Xem ví dụ về các mối nguy hại an toàn thực phẩm trong Phụ lục A)

An toàn thực phẩm bao gồm sự xuất hiện các mối nguy hại an toàn thực phẩm và không bao gồm những khía cạnh khác về sức khỏe con người như suy dinh dưỡng. Mặc dù vậy, nó cũng bao gồm các chất gây dị ứng. Các chất dị ứng là các protein hoặc các hợp chất gây ra phản ứng vật lý bất lợi trong một phân khúc dân số.

(Xem ví dụ về các chất dị ứng thực phẩm trong Phụ lục B.)

Chuỗi thực phẩm

Hộp dữ liệu 8: Định nghĩa chuỗi thực phẩm

Chuỗi thực phẩm là chuỗi các giai đoạn và các hoạt động trong

- sản xuất
- chế biến
- phân phối
- lưu kho và xử lý

của một thực phẩm và các nguyên liệu của nó, từ sản xuất chính tới khi tiêu thụ

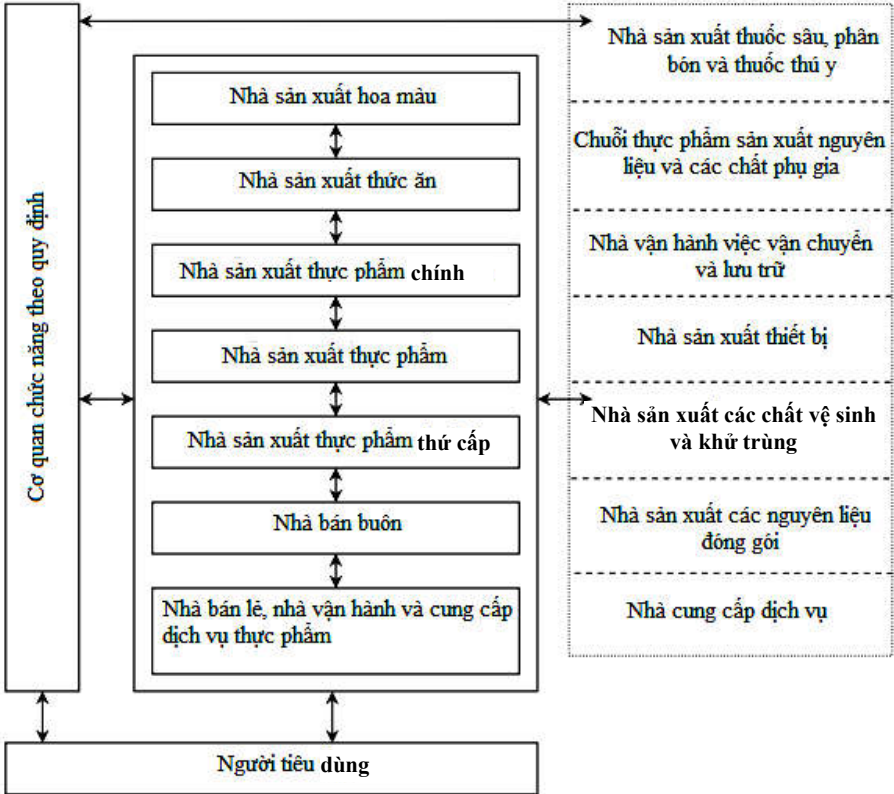
Chuỗi thực phẩm bao gồm việc sản xuất:

- thức ăn chăn nuôi cho các động vật được sản xuất làm thực phẩm và cho các loài động vật, dự định sử dụng cho sản xuất thực phẩm, và
- các nguyên liệu dự định tiếp xúc với thực phẩm hoặc các nguyên liệu thô

An toàn thực phẩm liên quan tới sự xuất hiện cũng như cấp độ của các mối nguy hại thực phẩm trong thực phẩm tại thời điểm tiêu thụ (sử dụng bởi người tiêu dùng). Như đã giới thiệu về những mối nguy hại an toàn thực phẩm có thể xảy đến ở mọi giai đoạn trong

chuỗi thực phẩm, việc kiểm soát thỏa đáng trong toàn bộ chuỗi thực phẩm là cần thiết. Do đó, an toàn thực phẩm phải được đảm bảo thông qua những tác động phối hợp của tất cả các bên tham gia vào chuỗi thực phẩm.

Các doanh nghiệp trong chuỗi thực phẩm từ những nhà sản xuất thức ăn và những nhà sản xuất chính cho tới những nhà sản xuất, vận chuyển, bảo quản và các nhà thầu phụ thực phẩm để bán lẻ và các cửa hàng dịch vụ thực phẩm (cùng với những doanh nghiệp liên quan như nhà sản xuất dụng cụ, các nguyên liệu đóng gói, các chất làm sạch, các chất phụ gia và nguyên liệu). Các nhà cung cấp dịch vụ cũng nằm trong số này.



Hình 1. Chuỗi thực phẩm

NHỮNG THỰC HÀNH VỆ SINH TỐT

Hộp dữ liệu 9: Định nghĩa về các thực hành vệ sinh tốt (GHP)

- Liên quan tới mọi thực hành về các điều kiện và biện pháp cần thiết nhằm đảm bảo sự an toàn và sự phù hợp của thực phẩm ở mọi giai đoạn của chuỗi thực phẩm.
- “Thực hành” đơn giản là những hành động, hoạt động cần phải thực hiện một cách nhất quán

Việc kinh doanh chế biến thực phẩm mang theo trách nhiệm lớn lao cùng với nó khi so sánh với các loại hình kinh doanh khác bởi rủi ro nhiễm bẩn thực phẩm có thể gây hại tới sức khỏe cũng như đời sống của người tiêu dùng. Chất nhiễm bẩn là mọi tác nhân sinh học, hóa học, những yếu tố bên ngoài hay các chất khác không được chủ ý cho thêm vào thực phẩm có thể gây mất an toàn và sự không phù hợp của thực phẩm.

Thực hành vệ sinh tốt ở cấp độ cao sẽ loại bỏ khả năng nhiễm bẩn từ vi khuẩn, các mầm bệnh và các hóa chất nguy hại khác cũng như sự xuất hiện tình cờ của các hóa chất độc hại cùng các thành phần khác có thể để lại dư lượng trong các sản phẩm thực phẩm, và các tạp chất khác ảnh hưởng tới chất lượng sản phẩm.

Thực hành vệ sinh tốt (GHP) là những điều kiện và hoạt động cơ bản cần thiết để duy trì một môi trường vệ sinh phù hợp với việc sản xuất, xử lý và cung cấp sản phẩm cuối cùng an toàn và thực phẩm an toàn dành cho tiêu dùng của con người.

Bất kể quy mô và loại hình nào của doanh nghiệp chế biến thực phẩm, thực hành vệ sinh tốt (GHP) là một chương trình tiên quyết (PRP) sẽ đặt nền tảng để sao cho có nhiều hơn các phương pháp tiếp cận dựa trên rủi ro và nâng cao phòng ngừa đối với việc quản lý an toàn thực phẩm có thể được thực hiện.

Trên cơ sở quốc tế, tài liệu cơ bản về GHP là “Quy phạm thực hành quốc tế về các nguyên tắc chung về vệ sinh thực phẩm,

CAC/RCP 1-1969, Rev. 4-2003” được xuất bản bởi Ủy ban tiêu chuẩn thực phẩm Codex.

(Xem Phụ lục C; tài liệu sẵn có để tải về tại <http://www.codexalimentarius.net/>).

Hộp dữ liệu 10: Ủy ban tiêu chuẩn thực phẩm Codex

- Ủy ban tiêu chuẩn thực phẩm Codex được thành lập năm 1963 bởi Tổ chức Nông Lương (FAO) và Tổ chức Y tế Thế giới (WHO) nhằm xây dựng các tiêu chuẩn, hướng dẫn và những tài liệu liên quan về thực phẩm trong chương trình tiêu chuẩn thực phẩm chung của FAO/WHO.

- Mục đích chủ yếu của chương trình này bảo vệ sức khỏe người tiêu dùng và đảm bảo các thực hành thương mại công bằng trong thương mại thực phẩm và thúc đẩy sự phối hợp của tất cả các công việc xây dựng tiêu chuẩn thực phẩm được thực hiện bởi các tổ chức quốc tế, chính phủ và phi chính phủ.

- Các tài liệu - nhiều nội dung rất tổng quát, nhiều nội dung rất cụ thể, nhiều nội dung giải quyết các yêu cầu chi tiết liên quan tới thực phẩm hoặc nhóm thực phẩm; những tài liệu khác liên quan tới việc vận hành và quản lý các quá trình sản xuất hoặc việc vận hành các hệ thống quản lý của chính phủ đối với an toàn thực phẩm và bảo vệ người tiêu dùng.

- Các quy phạm thực hành của Codex - xác định các thực hành sản xuất, chế biến, vận chuyển và lưu giữ thực phẩm đối với các loại thực phẩm riêng lẻ hoặc các nhóm thực phẩm được cho là quan trọng để đảm bảo sự phù hợp và an toàn của thực phẩm cho tiêu dùng.

Tài liệu này xác định những nguyên tắc trọng yếu về vệ sinh thực phẩm áp dụng được trong toàn bộ chuỗi thực phẩm nhằm đạt được mục tiêu đảm bảo rằng thực phẩm là an toàn và phù hợp cho tiêu dùng của con người. Nó cung cấp một cấu trúc nền tảng và chỉ ra cách thức thực hiện những nguyên tắc đó.

Liên quan đến tài liệu trên, những nguyên tắc GHP được phân loại thành:

- Sản xuất chính
- Cơ sở sản xuất: thiết kế, cơ sở vật chất và thiết bị
- Kiểm soát sự vận hành (kiểm soát quá trình)
- Cơ sở sản xuất: bảo dưỡng và vệ sinh
- Vệ sinh cá nhân
- Vận chuyên
- Thông tin sản phẩm và nhận thức của người tiêu dùng
- Đào tạo

GHP được xem là một chương trình tiên quyết (PRP).

NHỮNG CHƯƠNG TRÌNH TIÊN QUYẾT

Những chương trình tiên quyết - PRPs - là những điều kiện và hoạt động cơ bản cần thiết để duy trì môi trường vệ sinh trong toàn bộ chuỗi cung ứng thực phẩm. Mỗi tổ chức trong chuỗi cung ứng thực phẩm được yêu cầu có bộ các chương trình tiên quyết (PRPs) của riêng mình để giải quyết các vấn đề an toàn thực phẩm trong môi trường duy nhất của mình.

Các chương trình tiên quyết (PRPs) cần cho một doanh nghiệp phụ thuộc vào phân đoạn của chuỗi thực phẩm mà nó vận hành và loại hình của doanh nghiệp.

Hộp dữ liệu 11: Các chương trình tiên quyết

Những ví dụ khác về các thuật ngữ tương đương là:

- Thực hành nông nghiệp tốt (GAP)
- Thực hành chế tạo tốt (GMP)
- Thực hành sản xuất tốt (GPP)
- Thực hành bảo quản tốt (GSP)

- Thực hành phân phối tốt (GDP)
- Thực hành thú y tốt (GVP)
- Thực hành thương mại tốt (GTP)

Ý định của các chương trình tiên quyết (PRPs)

Một doanh nghiệp thiết lập, thực hiện và duy trì một hoặc nhiều **chương trình tiên quyết (PRPs)** nhằm hỗ trợ việc kiểm soát:

- khả năng đưa những mối nguy hại an toàn thực phẩm tới một sản phẩm thông qua môi trường làm việc
- Sự nhiễm bẩn sinh học, hóa học và vật lý của (các) sản phẩm bao gồm cả việc lây nhiễm chéo giữa các sản phẩm, và
- Các mức độ của (các) mối nguy hại an toàn thực phẩm trong sản phẩm và trong môi trường chế biến sản phẩm.

Hộp dữ liệu 12: Những hành động liên quan tới vệ sinh tốt - một số ví dụ

Hoạt động trong chế biến thực phẩm bao gồm việc chế tạo những sản phẩm giá trị gia tăng từ những sản phẩm ban đầu.

Một số hành động liên quan tới những nguyên tắc vệ sinh thực phẩm là quan trọng đối với các hoạt động chế biến thực phẩm gồm:

- Ngăn ngừa nhiễm bẩn vi sinh vật của các nguyên liệu thô, những thực phẩm trung gian (bán thành phẩm) và các sản phẩm cuối cùng thông qua các công cụ, bàn làm việc và máy móc cũng như tay, trang phục cá nhân được vệ sinh một cách tuyệt đối.
- Giảm thiểu hoặc làm giảm sự tăng trưởng vi sinh bằng cách lưu giữ ở nhiệt độ thấp. (Các bán thành phẩm phải được ướp lạnh trong khi dừng sản xuất hoặc trong những giai đoạn nghỉ. Các giai đoạn chế biến được thực hiện trong điều kiện được làm thích nghi với khí hậu hoặc nhiệt độ môi trường xung quanh).

- Loại bỏ sự nhiễm bẩn vi sinh bằng cách áp dụng việc xử lý nhiệt ở giai đoạn chế biến sau cùng để kéo dài hạn sử dụng của sản phẩm (trừ những sản phẩm cuối cùng ở dạng khô và được lên men là những sản phẩm tự ổn định thông qua sử dụng Aw và pH thấp), loại bỏ sự nhiễm bẩn trong các sản phẩm (đóng hộp) hoàn toàn được tiệt trùng

Các chương trình tiên quyết (PRPs) cần phải cân nhắc các điều kiện, các bước hoặc hành động có thể được sử dụng nhằm ngăn ngừa hoặc loại bỏ mối nguy hại an toàn thực phẩm hoặc giảm nó tới một mức độ chấp nhận được.

Các chương trình tiên quyết (PRPs) phải:

- Phù hợp với nhu cầu của doanh nghiệp liên quan tới an toàn thực phẩm
- Phù hợp với quy mô, loại hình hoạt động và bản chất của sản phẩm được sản xuất và/hoặc được xử lý
- Được thực thi trong toàn bộ hệ thống sản xuất

Chọn lọc các chương trình tiên quyết (PRPs)

Các doanh nghiệp cần xác định các yêu cầu quản lý và pháp lý liên quan tới các vấn đề nêu trên.

Khi chọn lọc và/hoặc thiết lập các chương trình tiên quyết (PRPs), doanh nghiệp phải cân nhắc và ứng dụng thông tin phù hợp từ:

- Các yêu cầu quản lý và pháp lý
- Yêu cầu của khách hàng
- Những hướng dẫn đã được thừa nhận
- Các nguyên tắc và quy phạm thực hành của Codex
- Các tiêu chuẩn quốc tế, quốc gia và/hoặc ngành

Hộp dữ liệu 13: Khuôn khổ quốc gia đối với các chương trình tiên quyết (PRPs)

- Các cơ quan quản lý thường cung cấp một khuôn khổ quốc gia bắt buộc đối với các chương trình tiên quyết (PRPs) thông qua luật và các quy định quản lý và giám sát việc thực thi những luật lệ đó.

- Ở mức độ công nghiệp, trách nhiệm đầu tiên của các doanh nghiệp riêng biệt là phải xây dựng và áp dụng các chương trình tiên quyết (PRPs) hiệu quả, đặc biệt là thích ứng với phạm vi sản xuất có liên quan của mình.

Quy phạm thực hành của Codex không phải cho doanh nghiệp cụ thể mà áp dụng cho tất cả các loại hình doanh nghiệp chế biến thực phẩm. Các phiên bản của các chương trình tiên quyết (PRPs) cụ thể cho doanh nghiệp và cụ thể cho quá trình cần được thiết lập và được tuân thủ và có tính đến tất cả các luật và quy định quản lý cũng như các quy phạm thực hành được khuyến nghị.

Doanh nghiệp cần cân nhắc những điều sau khi thiết lập những chương trình này:

- Cấu trúc và bố cục tòa nhà và các cơ sở vật chất liên quan
- Bố trí mặt bằng, bao gồm không gian làm việc và các tiện ích cho nhân viên
- Cung cấp nước, không khí, năng lượng và các tiện ích khác
- Các dịch vụ hỗ trợ bao gồm việc thải chất thải và nước thải
- Tính ổn định của trang thiết bị và việc tiếp cận chúng để vệ sinh, duy trì và bảo dưỡng phòng ngừa
- Quản lý những nguyên liệu đã mua (ví dụ vật liệu thô, nguyên liệu, hóa chất và nguyên liệu đóng gói), nguồn cung cấp (ví dụ nước, không khí, hơi nước và nước đá), thải bỏ (nước thải và chất thải) và xử lý sản phẩm (ví dụ bảo quản và vận chuyển)
- Các biện pháp ngăn ngừa sự nhiễm bẩn chéo

- Vệ sinh và khử trùng
- Kiểm soát sâu bệnh
- Vệ sinh cá nhân
- Những khía cạnh phù hợp khác

Việc kiểm tra xác nhận các chương trình tiên quyết (PRPs) cần được lên kế hoạch và các chương trình này phải được sửa đổi khi cần. Các hồ sơ về việc kiểm tra xác nhận và sửa đổi phải được duy trì

Có nhu cầu cần phải có các tài liệu xác định cách thức quản lý các hoạt động trong các chương trình tiên quyết (PRPs).

(Xem Phụ lục D: Danh sách các tài liệu tham khảo của Codex, cung cấp các ví dụ về các chương trình tiên quyết và hướng dẫn cách chọn lọc và sử dụng.)

RỦI RO VÀ PHÂN TÍCH RỦI RO

Các khái niệm về rủi ro, mối nguy hại và những phân tích tương ứng thường bị lẫn lộn bởi các mối quan hệ gần gũi của chúng.

Hộp dữ liệu 14: Định nghĩa về rủi ro an toàn thực phẩm

- Rủi ro là chức năng xác suất của ảnh hưởng bất lợi đến sức khỏe và mức độ nghiêm trọng của ảnh hưởng này khi nó tiếp xúc với một mối nguy cụ thể.

- Rủi ro là sự kết hợp xác suất của việc xảy ra tổn hại (nhiễm) và mức độ nghiêm trọng của tổn hại đó (ảnh hưởng bất lợi đến sức khỏe)

- *Xác suất*: Cơ hội hoặc khả năng mối nguy hại xuất hiện

- *Mức độ nghiêm trọng*: Sự kéo dài của ảnh hưởng bất lợi đến sức khỏe (ví dụ như tử vong, nhập viện, nghỉ việc, v.v.)

- *Ảnh hưởng bất lợi đến sức khỏe*: ví dụ như bị bệnh

- *Nhiễm*: Ước tính lượng mối nguy hại thông qua thực phẩm

An toàn thực phẩm là mối quan ngại sức khỏe cơ bản của cộng đồng, và việc đạt được nguồn cung cấp thực phẩm an toàn đặt ra những thách thức lớn đối với các quan chức về an toàn thực phẩm quốc gia. Một loạt các mối nguy hại thực phẩm, cả những vấn đề mới và cũ, đã gây ra những rủi ro đối với sức khỏe và trở ngại cho thương mại quốc tế. Những rủi ro này phải được đánh giá và quản lý để đáp ứng được tập hợp các mục tiêu quốc gia đang mở rộng và ngày càng phức tạp.

Hộp dữ liệu 15: Định nghĩa về phân tích rủi ro

Phương pháp tiếp cận hệ thống đối với việc đưa ra những quyết định an toàn thực phẩm bao gồm ba thành phần chính sau đây:

- đánh giá rủi ro
- quản lý rủi ro
- trao đổi thông tin về rủi ro

Quản lý an toàn thực phẩm ở mức độ quốc gia đối phó với rủi ro và phân tích rủi ro. Đó là một cách tiếp cận mức độ cao và tổng quát mà các nhà quản lý an toàn thực phẩm cần hiểu được, và các quốc gia cần xây dựng các quy trình/thủ tục riêng của mình đối với cách tiếp cận này. Phân tích rủi ro là một công cụ mạnh mẽ để thực hiện những phân tích dựa trên khoa học và để đạt được các giải pháp phù hợp đối với những vấn đề an toàn thực phẩm. Việc sử dụng phân tích rủi ro có thể thúc đẩy các cải thiện đang được thực hiện trong sức khỏe cộng đồng và cung cấp cơ sở để mở rộng thương mại thực phẩm quốc tế.

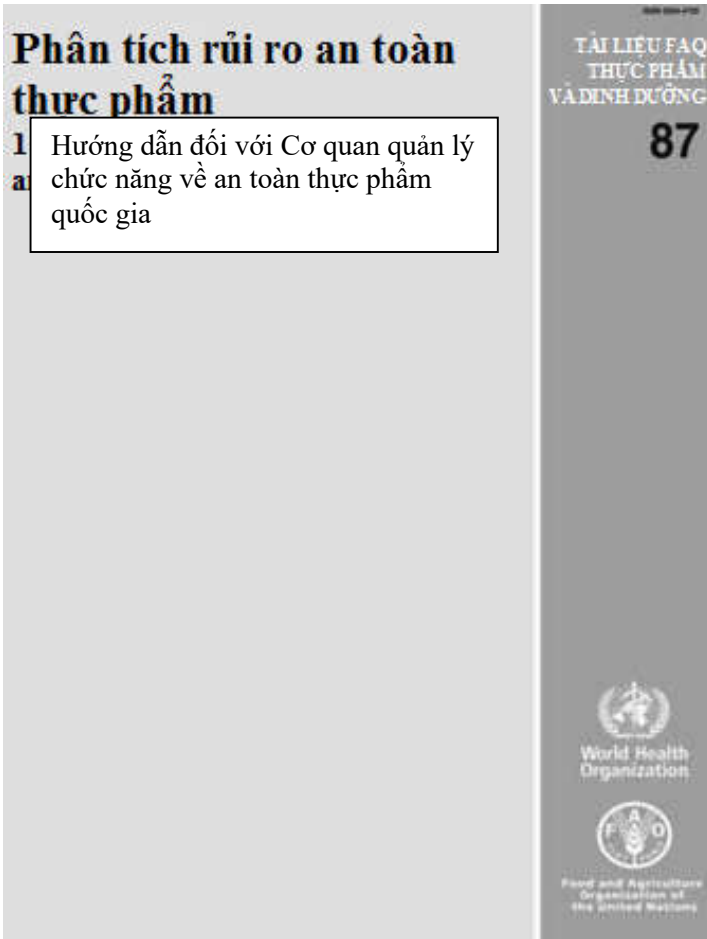
WHO/FAO đã xuất bản một ấn phẩm hữu dụng mang tên “Phân tích rủi ro an toàn thực phẩm - Hướng dẫn đối với Cơ quan quản lý chức năng về an toàn thực phẩm quốc gia”. Hướng dẫn này hướng tới

các quan chức quản lý an toàn thực phẩm trong chính phủ. Tài liệu này tạo điều kiện ứng dụng phân tích rủi ro theo các tài liệu của codex nhằm:

- Nâng cao sự hiểu biết và sử dụng phân tích rủi ro cho các nhà quản lý an toàn thực phẩm.
- Hỗ trợ các quốc gia trong việc phát triển các quy trình/thủ tục phân tích rủi ro riêng của mình.
- Hỗ trợ đào tạo để thúc đẩy việc sử dụng phân tích rủi ro ở cấp độ quốc gia

Hướng dẫn này sẵn có để tải về tại <http://www.who.int/foodsafety/publications/micro/riskanalysis06/en/>

Hộp dữ liệu 16: Ấn phẩm WHO/FAO về phân tích rủi ro an toàn thực phẩm



PHÂN TÍCH MỐI NGUY HẠI VÀ HACCP

Thực phẩm được đưa ra không an toàn thông qua sự hiện diện của các mối nguy hại sinh học, hóa học và vật lý. Trong chuỗi thực phẩm, các nhà chế biến thực phẩm phải chủ động trong việc xác định tiềm năng những mối nguy hại tiếp cận với cây trồng và mức độ xử lý,

thường thông qua việc thực hiện phân tích mối nguy hại và áp dụng hệ thống phân tích mối nguy hại và điểm kiểm soát tới hạn (HACCP).

Trong việc thực hiện phân tích mối nguy hại, mỗi phân tích xác định mối nguy hại tiềm năng được đánh giá (hoặc “đánh giá mối nguy hại” được đưa ra) do tầm quan trọng của nó liên quan đến việc gây ra rủi ro cho sức khỏe con người. Nói cách khác, điều này nghĩa là thực hiện đánh giá mối nguy hại dựa trên khả năng xuất hiện và mức độ nghiêm trọng của các ảnh hưởng bất lợi đến sức khỏe.

(Xem Phụ lục E: Ví dụ Bảng đánh giá mối nguy hại/rủi ro)

HACCP là một công cụ đánh giá các mối nguy hại và thiết lập các hệ thống kiểm soát tập trung vào việc phòng ngừa hơn là dựa chủ yếu vào kiểm tra sản phẩm cuối cùng. Hệ thống này xác định các mối nguy hại cụ thể và các biện pháp kiểm soát chúng nhằm đảm bảo an toàn thực phẩm.

Hộp dữ liệu 17: Định nghĩa về phân tích mối nguy hại và HACCP

- ‘Phân tích mối nguy hại’ là quá trình thu thập và truyền đạt thông tin về các mối nguy hại và các điều kiện dẫn tới sự hiện diện của chúng để quyết định điều gì là quan trọng cho an toàn thực phẩm và điều gì cần được chỉ ra trong kế hoạch HACCP.
- ‘HACCP’ là hệ thống xác định, đánh giá và kiểm soát các mối nguy hại có ảnh hưởng đáng kể tới an toàn thực phẩm.
- ‘Kế hoạch HACCP’ là tài liệu được chuẩn bị phù hợp với các nguyên tắc HACCP để đảm bảo việc kiểm soát các mối nguy hại đáng kể đối với an toàn thực phẩm trong phân đoạn của chuỗi thực phẩm được cân nhắc, xem xét.

HACCP kết hợp phân tích mối nguy hại và các bước bổ sung nhằm đạt được kế hoạch HACCP. Có tổng cộng 12 bước áp dụng bao gồm bảy nguyên tắc cơ bản và HACCP là các bước cuối cùng. Năm bước áp dụng đầu tiên được gọi chung là “những bước sơ bộ”, nhằm

mục đích tổng hợp thông tin và dữ liệu thực tế và mới nhất. Điều này rất quan trọng bởi hệ thống HACCP được dựa trên khoa học và có tính hệ thống. Kết quả cuối cùng của 12 bước áp dụng là kế hoạch HACCP.

Hộp dữ liệu 18: Các bước áp dụng và các nguyên tắc HACCP

Giai đoạn ứng dụng No	Nguyên tắc No	Mô tả
1	-	Tập hợp nhóm HACCP
2	-	Mô tả sản phẩm
3	-	Xác định mục đích sử dụng
4	-	Thiết kế biểu đồ dòng chảy
5	-	Xác nhận biểu đồ dòng chảy tại hiện trường
6	1	Danh mục tất cả mọi mối nguy hại tiềm ẩn Thực hiện phân tích mối nguy hại Cân nhắc các biện pháp kiểm soát
7		Xác định các điểm kiểm soát tới hạn (CCP)
8	3	Thiết lập các giới hạn tới hạn cho mỗi CCP
9	4	Thiết lập hệ thống giám sát với mỗi CCP
10	5	Thiết lập các hoạt động khắc phục
11	6	Thiết lập quy trình kiểm tra xác nhận
12	7	Thiết lập lưu trữ tài liệu và hồ sơ

CÁC BIỆN PHÁP KIỂM SOÁT

Nhằm đảm bảo an toàn thực phẩm, các mối nguy hại phải được ngăn chặn khỏi việc xâm nhập vào nguồn cung cấp thực phẩm, hoặc nếu các mối nguy hại đã xuất hiện trong đó, chúng phải được loại bỏ hay giảm thiểu tới một mức độ chấp nhận được. Hành động phù hợp phải được thực hiện một cách thích hợp.

Hộp dữ liệu 19: Định nghĩa về biện pháp kiểm soát

● Hành động hoặc hoạt động có thể được sử dụng để ngăn ngừa hay loại bỏ mối nguy hại an toàn thực phẩm hoặc giảm thiểu nó tới mức có thể chấp nhận được

Một số ví dụ về các biện pháp kiểm soát những mối nguy hại khác nhau:

Đối với những mối nguy hại vi sinh:

- Kiểm soát nhiệt độ (chẳng hạn như kiểm soát thích hợp thời gian giữ lạnh và bảo quản nhằm giảm thiểu sự tăng trưởng mầm bệnh)
- Xử lý nhiệt (chẳng hạn như khử trùng)
- Làm mát và đóng băng (chẳng hạn như làm mát và đóng băng nhằm làm chậm sự tăng trưởng của vi khuẩn gây bệnh)
- Lên men và/hoặc kiểm soát pH (chẳng hạn như lên men rượu táo bằng men tạo ra ethanol là chất để ngăn cản vi khuẩn gây bệnh)
- Thêm chất bảo quản (chẳng hạn như muối và những chất bảo quản khác hãm lại sự tăng trưởng của một số vi khuẩn gây bệnh)
- Quá trình nhiệt (chẳng hạn như đun nóng đủ để hủy diệt vi-rút)
- Sấy hoặc cô lại (giảm hoạt động nước) có thể loại bỏ đủ nước khỏi thực phẩm nhằm ngăn ngừa mầm móng bệnh phát triển

- Kiểm soát nguồn (chẳng hạn như sự xuất hiện của các mầm mống bệnh trong nguyên liệu thô có thể được kiểm soát bằng cách tiếp nhận chúng từ những nguồn không bị nhiễm bẩn; ngăn ngừa ký sinh trùng tiếp cận trái cây bằng cách sử dụng GAP)

- Vệ sinh cá nhân (đặc biệt là rửa tay) giới hạn sự lây lan của vi-rút. Điều này thường được giải quyết trong chương trình tiên quyết (PRP).

- Không kích hoạt/loại bỏ (chẳng hạn như một số loại kí sinh trùng, như *Cryptosporidium* là kháng chất khử trùng hóa học nhưng có thể không được kích hoạt bằng nhiệt, sấy hoặc đóng băng)

Đối với những mối nguy hại hóa học:

- Kiểm soát nguồn (chẳng hạn như chứng nhận nhà cung cấp và xét nghiệm nguyên liệu thô)

- Kiểm soát sản xuất (chẳng hạn như sử dụng và ứng dụng phù hợp các chất phụ gia thực phẩm)

- Kiểm soát quá trình (chẳng hạn như ứng dụng phù hợp các quá trình như rửa, kỳ cọ, và chọn lọc - tách trái cây bị dập hỏng ra khỏi những trái cây chưa bị dập hỏng nhằm kiểm soát trái cây thối)

- Kiểm soát việc dán nhãn (thành phẩm được dán nhãn phù hợp với nguyên liệu và những chất gây dị ứng đã nhận biết)

- Lên kế hoạch sản xuất (chẳng hạn như vận hành các sản phẩm có chứa những chất gây dị ứng tồn tại trong quá trình sản xuất)

Đối với những mối nguy hại vật lý:

- Kiểm soát nguồn (chẳng hạn như chứng nhận nhà cung cấp và xét nghiệm nguyên liệu thô)

- Kiểm soát sản xuất (chẳng hạn như sử dụng nam châm, máy dò kim loại, màn sàng, máy tách hạt cứng, máy lọc, máy bơm không khí và thiết bị x-ray).

TÓM TẮT

- Thực phẩm phải được chế biến theo các điều kiện vệ sinh và bởi các hoạt động đảm bảo an toàn thực phẩm ở mọi giai đoạn của chuỗi thực phẩm.
- Thực hành vệ sinh tốt, chương trình tiên quyết, phân tích rủi ro và mối nguy hại, cùng với những biện pháp kiểm soát hình thành nên các khái niệm chủ chốt trong quản lý an toàn thực phẩm.
- GHP, GAP, GMP, GPP, GDP, GVP, GTP đều là các chương trình tiên quyết (PRPs).
- Tài liệu cơ bản nhất về GHP là “Quy phạm thực hành quốc tế được khuyến nghị - các nguyên tắc chung về vệ sinh thực phẩm”, CAC/RCP 1-1969, Rev 4-2003” được ban hành bởi Ủy ban tiêu chuẩn thực phẩm Codex.
- Các cơ quan quản lý chức năng thường cung cấp một khuôn khổ quốc gia bắt buộc với các chương trình tiên quyết (PRPs) thông qua luật và quy định quản lý, và giám sát việc thực thi những luật đó.
- Ở cấp độ ngành công nghiệp, các doanh nghiệp riêng biệt phát triển và ứng dụng các chương trình tiên quyết (PRPs) hiệu quả, đặc biệt là thích ứng với phạm vi sản xuất có liên quan của mình.
- Phân tích rủi ro được áp dụng ở cấp quốc gia trong khi phân tích mối nguy hại được áp dụng ở cấp vận hành doanh nghiệp.
- 12 bước áp dụng HACCP bao gồm 5 bước sơ bộ và 7 nguyên tắc HACCP.
- Những biện pháp kiểm soát là các hành động hay hoạt động có thể được sử dụng nhằm phòng ngừa hoặc loại bỏ mối nguy hại an toàn thực phẩm hay giảm nó tới mức độ chấp nhận được.

Chương 4

NHỮNG CÔNG CỤ VÀ KỸ THUẬT NĂNG SUẤT ĐỐI VỚI CÁC DOANH NGHIỆP CHẾ BIẾN THỰC PHẨM

Có nhiều công cụ năng suất và kỹ thuật có thể được thực hiện bởi các doanh nghiệp để vận hành hiệu quả và hiệu lực hơn. Các giải thích dưới đây được xem là những thứ có ích nhất để những doanh nghiệp chế biến thực phẩm áp dụng.

5S

Nơi làm việc được tổ chức tốt, không có những vật dụng thừa và không cần thiết, được sắp xếp sao cho những công cụ, hộp đựng, nguyên liệu, v.v. có thể được tìm thấy, vệ sinh dễ dàng sẽ là một điều tốt cho môi trường hợp vệ sinh đối với các doanh nghiệp chế biến thực phẩm. 5S có thể làm cho nơi làm việc vệ sinh hơn và an toàn hơn, và công việc cũng trở nên đơn giản và vừa ý hơn.

Cách tiếp cận hay phương pháp 5S đơn giản và phổ biến. Cách tiếp cận này được thực hiện tại nhiều công ty trên khắp thế giới, ở tất cả các loại hình doanh nghiệp. Các hoạt động 5S cung cấp sự hỗ trợ quan trọng đối với việc thực hiện thành công các chương trình tiên quyết (PRPs) và những cải thiện quan trọng khác trong doanh nghiệp, như quá trình /thay đổi thiết bị ngắn hơn, hệ thống kiểm kê kịp thời và duy trì năng suất tổng thể.

Hộp dữ liệu 20: Ý nghĩa của 5S

Tiếng Nhật	Tiếng Anh	Ý nghĩa	Ví dụ
<i>Seiri</i>	ort	Tổ chức	Tách những thứ cần thiết khỏi các thứ không cần thiết và loại bỏ sau

Tiếng Nhật	Tiếng Anh	Ý nghĩa	Ví dụ
<i>Seiso</i>	Shine	Sự sạch sẽ	Trách nhiệm vệ sinh cá nhân - dọn vệ sinh & kiểm tra nơi làm việc để không có bụi bẩn trên sàn hoặc trên máy móc
<i>Seiketsu</i>	Standardize	Việc dọn dẹp/ Vệ sinh được tiêu chuẩn hóa	Khả năng trực quan của Kho lưu trữ - duy trì tổ chức nơi làm việc ở mức cao bằng cách luôn giữ mọi thứ sạch sẽ và có trật tự trong mọi lúc
<i>Shitsuke</i>	Sustain	Kỷ luật	Thực hiện 5S hàng ngày - thực hành 5S liên tục để nó trở thành thói quen và ăn sâu vào văn hóa doanh nghiệp

5S dựa trên năm từ tiếng Nhật tạo ra những hoạt động cơ bản của phương pháp này. Những hoạt động này được xem là năm trụ cột của một cơ sở làm việc hiệu quả. Đây là cách tiếp cận cơ bản của người Nhật trong việc ‘quản gia’ có thể được sử dụng nhằm mang lại những cải thiện đối với môi trường của cơ sở làm việc.

PDCA (LÊN KẾ HOẠCH - THỰC HIỆN - KIỂM TRA - HÀNH ĐỘNG)

PDCA là mô hình cơ bản đối với cách tiếp cận hệ thống để cải thiện và giải quyết vấn đề. Bốn bước phổ biến có thể được áp dụng trong bất cứ tình huống nào với những công cụ và kỹ thuật phù hợp.

Hộp dữ liệu 21: Mô hình PDCA của Deming

Chu trình PDCA (cải thiện) của Deming

- Nếu đạt được mục đích, lặp lại PDCA để đi đến cấp độ tiếp theo của kết quả hoạt động

- Nếu không đạt được mục đích, thực hiện hành động phù hợp

- Giám sát hiệu quả của những thay đổi/Kết quả Hoạt động

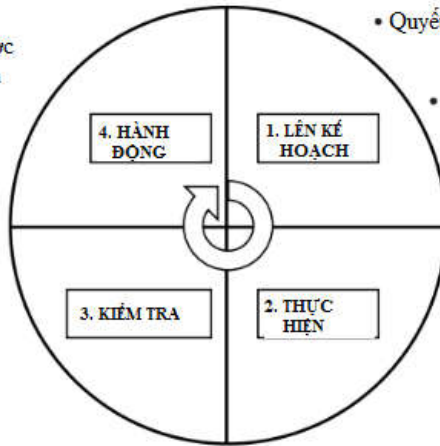
- Đặt mục tiêu

- Phân tích khả năng và thiếu sót

- Quyết định Hành động/cải tiến

- Lên kế hoạch thực hiện

- Kế hoạch thực hiện



Chu trình PDCA được sáng lập bởi Tiến sỹ Walter Shewhart (1891-1967) nhưng Tiến sỹ William Edwards Deming (1900-1993) lại khiến chu trình được biết đến rộng rãi đến mức hầu hết mọi người gọi nó là chu trình Deming. Vào thời gian đầu, người Nhật gọi nó là “chu trình Kanri (Kiểm soát)”. Nó cũng được biết đến với tên “Chu trình cải tiến”.

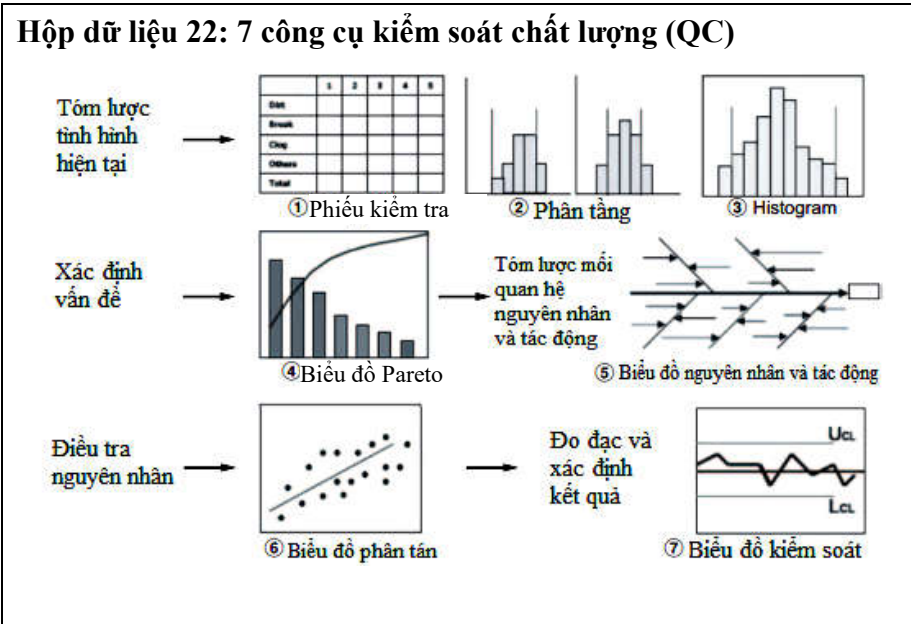
Trong một hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FSMS), chu trình PDCA có thể được áp dụng để giải quyết các vấn đề hoặc những sự không phù hợp liên quan tới các sản phẩm, quy trình và các thực hành của doanh nghiệp. Trên cơ sở chủ động, chu trình PDCA có thể được sử dụng với những dự án cải thiện có cân nhắc đến việc cải tiến một cấp độ cao hơn rất nhiều so với bất kỳ cấp độ nào trước đó.

Các công cụ và kỹ thuật cần được sử dụng liên kết với các bước trong chu trình. Bộ công cụ và kỹ thuật kiểm soát chất lượng (QC) cơ

bản và phổ biến nhất là “7 công cụ kiểm soát chất lượng” (7 QC Tools). Trên cơ sở được nâng cao hơn, “7 công cụ lập kế hoạch và quản lý” cũng có thể được sử dụng.

7 CÔNG CỤ QC

7 công cụ QC cũng được biết đến là “7 công cụ giải quyết vấn đề” hoặc “7 công cụ cải tiến”. Chúng có thể được sử dụng tách rời hoặc liên kết với những công cụ khác nhằm hiểu rõ hoặc giải quyết một vấn đề. Các công cụ này hỗ trợ những cách tiếp cận thực tế để ra quyết định.



7 công cụ kiểm soát chất lượng (QC), và cách sử dụng tương ứng của chúng theo các chuyên gia quản lý Nhật Bản là như sau:

- **Phiếu kiểm tra** (thu thập dữ liệu) - nhằm làm thuận lợi cho việc thu thập dữ liệu để việc ra quyết định và/hoặc thực hiện hành động trở nên dễ dàng.
- **Phân tầng** - nhằm tách các nhóm dữ liệu (ví dụ như theo ca,

theo máy móc, theo dòng sản phẩm, v.v.) có thể bị lẫn vào nhau để có được bức tranh rõ ràng hơn về tình hình dữ liệu.

Phân tầng không phải là một công cụ trong 7 công cụ QC phiên bản Mỹ. Tuy nhiên, có sử dụng biểu đồ dòng chảy.

- **Histogram** - nhằm nhóm các dữ liệu số trong biểu đồ thanh/cột để hiểu về sự phân bố cũng như sự đa dạng của dữ liệu.

- **Biểu đồ Pareto** - nhằm xác định những hạng mục “số ít trọng yếu” so với “số nhiều hữu dụng” để giải quyết những hạng mục được nhận diện là số ít trọng yếu.

- **Biểu đồ nguyên nhân và tác động** - cũng được biết đến là “biểu đồ xương cá” vì nó giống với xương con cá, hoặc “biểu đồ Ishikawa” bởi nó được phát triển bởi Giáo sư Kaoru Ishikawa (1915-1989) để xác định nguyên nhân của vấn đề (tác động).

- **Biểu đồ phân tán** - nhằm hiểu được sự tương quan giữa 2 bộ tham số khác nhau để hiểu được mối quan hệ giữa chúng và thực hiện hành động theo bất kỳ tham số nào của chúng một cách tương ứng.

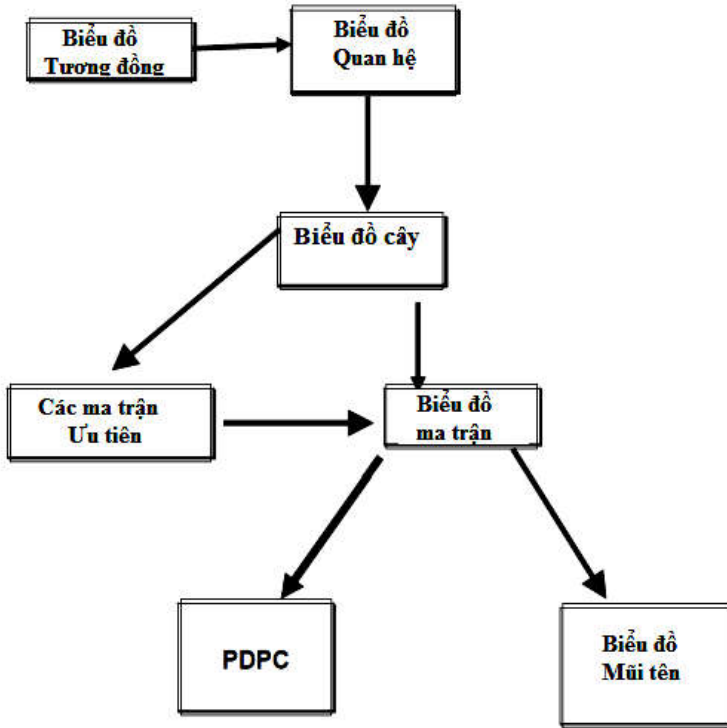
- **Đồ thị và Biểu đồ kiểm soát** - là các đồ thị đường thẳng với những dải dữ liệu liên tiếp trên đó, cộng với “các giới hạn kiểm soát” để đoán trước kết quả hoạt động tương lai của quá trình đồng thời thực hiện những hành động phòng ngừa trước.

7 CÔNG CỤ quản lý và lập kế hoạch (MP)

7 công cụ quản lý và lập kế hoạch (MP) cũng được biết đến là “7 công cụ tiên tiến” so với “7 công cụ QC”. Chúng cũng có thể được sử dụng đơn lẻ hay kết hợp với một công cụ khác để hiểu, quản lý hoặc lập kế hoạch cho một dự án.

Vào năm 1976, Liên hiệp những nhà khoa học và Kỹ sư Nhật Bản (JUSE) nhận thấy họ cần những công cụ thúc đẩy sự cải tiến, trao đổi thông tin và lên kế hoạch thành công các dự án chính; và họ đã phát triển 7 công cụ QC mới này. Không phải tất cả các công cụ đều mới, tuy nhiên việc tổng hợp và cải tiến chúng là mới.

Hộp dữ liệu 23: 7 công cụ quản lý và lập kế hoạch (MP)



7 công cụ lập kế hoạch (MP), được liệt kê theo thứ tự từ phân tích kỹ thuật tới kế hoạch chi tiết như sau:

- **Biểu đồ tương đồng** - sắp xếp một lượng lớn những ý tưởng vào những mối quan hệ tự nhiên của chúng.
- **Biểu đồ quan hệ** - cũng được biết đến là biểu đồ quan hệ tương giao, thể hiện mối quan hệ nhân quả, đồng thời giúp phân tích sự liên kết tự nhiên giữa các khía cạnh khác nhau của một tình trạng phức tạp.
- **Biểu đồ cây** - chia nhỏ các đề mục rộng thành những mức độ chi tiết hơn và tốt hơn, giúp chuyển đổi tư duy từng bước từ tổng quát sang cụ thể.

- **Biểu đồ ma trận** - thể hiện mối quan hệ giữa hai, ba hoặc bốn nhóm thông tin và có thể đưa ra thông tin về mối quan hệ như khả năng, vai trò của các cá nhân hoặc các phép đo.

- **Phân tích dữ liệu ma trận** - một kỹ thuật toán học phức tạp để phân tích ma trận thường được thay thế trong danh mục này bởi “Các ma trận ưu tiên” tương tự. Một trong những công cụ ra quyết định khắt khe, cẩn thận và tốn thời gian nhất. Đây là một công cụ hữu dụng trong việc quyết định cần phải làm gì sau khi đã xác định được các hành động chủ chốt, các chuẩn cứ, hoặc các đặc tính quan trọng đối với chất lượng (CTQ), nhưng tầm quan trọng tương đối của chúng còn chưa biết đến với sự không chắc chắn.

- **Biểu đồ chương trình quyết định quá trình (PDPC)** - xác định một cách hệ thống những sai lệch có thể xảy ra trong kế hoạch đang được phát triển.

- **Biểu đồ mũi tên** - cũng được biết đến là “biểu đồ mạng lưới hoạt động”; thể hiện thứ tự các nhiệm vụ được yêu cầu trong dự án hoặc quá trình, lịch trình tốt nhất đối với toàn bộ dự án, và việc lập lịch trình và các vấn đề nguồn lực tiềm năng cũng những giải pháp của chúng.

KIỂM SOÁT TRỰC QUAN

Hộp dữ liệu 24: Kiểm soát trực quan



“Các bức tranh có thể thay thế hàng ngàn từ”. Đây là bản chất của kiểm soát trực quan. Kiểm soát trực quan là một phương pháp mà chỉ cần nhìn cũng có thể đánh giá ngay được điều kiện của cơ sở chế biến thực phẩm và sản xuất thực phẩm.

Với kiểm soát trực quan, mọi người có thể nhận ra sự bất thường một cách kịp thời và thực hiện những hành động cần thiết. Hơn nữa, thông tin trực quan dễ hiểu và thúc đẩy tính kỷ luật và sự hợp tác tại cơ sở làm việc đặc biệt là khi công nhân chưa được đào tạo hoặc tập huấn chuyên sâu.

Một số ví dụ về kiểm soát trực quan:

- Dấu hiệu của dòng vật liệu/sản phẩm/công nhân và khu vực lối đi
- Sơ đồ bố trí mặt bằng/địa điểm thể hiện mức độ khác nhau của các khu vực vệ sinh
- Biển hiệu/đường ranh giới giữa khu vực lưu kho các nguyên liệu thô, đang chế biến và sản phẩm hoàn thiện
- Biển hiệu/đường ranh giới giữa các khu vực dành riêng cho sản phẩm không phù hợp/hết hạn sử dụng/kiểm dịch/bị trả lại
- Các biển báo về các quá trình là các điểm kiểm soát tới hạn (CCP), các khu vực cấm .v.v.
- Quy trình/Thủ tục vận hành với các hình vẽ và các minh họa
- Hướng dẫn rửa tay/trang phục với hình vẽ minh họa
- Giới hạn chấp nhận/từ chối mẫu
- Bảng biểu thể hiện tỷ lệ chấp nhận/từ chối
- Kết quả kiểm tra/thanh tra
- Công văn/bảng giao hàng
- Quá trình sản xuất hàng ngày và hàng tháng

KAIZEN

Hộp dữ liệu 25: *Kaizen*

改善

Kaizen đơn giản là từ Kanji (tiếng Nhật) của có nghĩa là “cải tiến”. Nó bao gồm hai phần, “thay đổi” và “trở nên tốt hơn”. Đây là khái niệm cơ bản của việc cải tiến và có thể được thực thi nhằm đạt được những sự cải thiện nhỏ và từng bước trong các doanh nghiệp.

Kaizen có thể được thực hiện theo ba cách chính tại cơ sở làm việc (tiếng Nhật là *gemba*), đó là:

- ***Kaizen* độc lập** - không chỉ đơn giản là “gợi ý” (để người khác thực thi) nhưng thực chất là tạo sự cải thiện, có thể được áp dụng trong bất kỳ khía cạnh nào của khu vực làm việc.

- **Chu trình kiểm soát chất lượng (QCC)** - nơi mà các nhóm nhân công trong cùng cơ sở làm việc hoặc cùng chức năng gặp nhau thường xuyên để áp dụng phương pháp tiếp cận có hệ thống PDCA và sử dụng các công cụ và kỹ thuật đã được thiết lập nhằm giải quyết một vấn đề cụ thể hoặc nhằm đạt được mục tiêu được thiết lập cho một dự án cải tiến. Thông thường, các tổ chức thực hiện phương pháp tiếp cận này gọi nó là “Các hoạt động nhóm nhỏ” (SGA).

- **Hoạt động hội thảo** - tương tự như QCC nhưng ngắn, sắc nét và tập trung trong vài ngày. Thường thì các doanh nghiệp thực hiện điều này gọi là “Kaizen Blitz”.

TÓM TẮT

- 5S ám chỉ năm từ tiếng Nhật *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu* và *Shitsuke*.

- Các hoạt động 5S là 5 yếu tố trụ cột của một cơ sở làm việc hiệu quả. Đó là cách thức tiếp cận cơ bản về “quản gia” có thể được sử dụng để tạo ra sự cải tiến tới môi trường của nơi làm việc.

- PDCA là mô hình cơ bản đối với cách tiếp cận có hệ thống đến sự cải tiến và giải quyết vấn đề. Nó có thể được áp dụng để giải quyết những vấn đề hoặc những sự không phù hợp liên quan tới các sản phẩm, quy trình và các thực hành đã được xác định trong doanh nghiệp.

- 7 công cụ QC bao gồm Phiếu kiểm tra, Biểu đồ Pareto, Biểu đồ nguyên nhân và tác động, Biểu đồ Histogram, Biểu đồ kiểm soát, Biểu đồ phân tán và Biểu đồ phân tầng.

- 7 công cụ MP bao gồm Biểu đồ tương đồng, Biểu đồ quan hệ, Biểu đồ ma trận, Phân tích dữ liệu ma trận, Biểu đồ chương trình quyết định qua trình và Biểu đồ mũi tên.

- Kiểm soát trực quan là sử dụng thông tin trực quan (chẳng hạn như tranh, ảnh và biểu ngữ) để hiểu được tình hình nơi làm việc, các quá trình, v.v. một cách nhanh chóng để có hành động thích hợp.

Kaizen được thực hiện nhằm đạt được những cải tiến nhỏ và từng bước trong cơ sở làm việc. Các hoạt động có thể bao gồm *Kaizen* độc lập, QCC và *Kaizen* Blitz.

Chương 5

HỆ THỐNG QUẢN LÝ AN TOÀN THỰC PHẨM

NHỮNG TIÊU CHUẨN VÀ YÊU CẦU VỀ AN TOÀN THỰC PHẨM VÀ HỆ THỐNG QUẢN LÝ AN TOÀN THỰC PHẨM (FSMS)

Phạm vi tác động của những sự cố an toàn thực phẩm ngày càng tăng và sự cạnh tranh quốc tế ngày càng lớn đã tạo nên một hệ thống tiêu chuẩn công và tư khó hiểu và mở rộng hơn bao giờ hết về an toàn và chất lượng thực phẩm và hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FSMS). Có nhiều tiêu chuẩn và yêu cầu ở nhiều mức độ khác nhau.

Hộp dữ liệu 26: Ý nghĩa của các tiêu chuẩn

- Các tài liệu, được thiết lập bởi sự đồng thuận và phê duyệt bởi một cơ quan/tổ chức được thừa nhận, cung cấp để sử dụng chung và lặp đi lặp lại các quy tắc, hướng dẫn hay đặc tính kỹ thuật đối với các sản phẩm hoặc các quá trình và các phương thức sản xuất liên quan.
- Các tài liệu mang tính quy định, được sử dụng rộng rãi trong công nghiệp và thương mại, như một cơ chế tự điều chỉnh và mô tả các thực hành cập nhật với trình độ khoa học công nghệ hiện hành trong một lĩnh vực cụ thể.

Mục đích của tiêu chuẩn

Các mục đích của tiêu chuẩn bao gồm:

- Giảm thiểu các rủi ro về sức khỏe và môi trường thông qua việc tạo thuận lợi cho các quy trình/thủ tục hành chính công.

- Đơn giản hóa hệ thống pháp luật thông qua việc sử dụng các tài liệu tham khảo cho các tiêu chuẩn đã được phê duyệt và thừa nhận.

- Giảm rủi ro về trách nhiệm pháp lý thông qua việc phòng ngừa các hành động lừa đảo.

- Tạo thuận lợi cho việc hợp tác kinh tế thông qua việc giảm chi phí giao dịch trong kinh doanh bằng cách cung cấp các điểm tham khảo chung đối với các khái niệm về an toàn, chất lượng, tính xác thực, thực hành tốt và tính bền vững.

- Cải thiện sự an toàn và chất lượng sản phẩm thông qua việc tạo thuận lợi cho việc nghiên cứu/thúc đẩy sự đổi mới và phát triển công nghệ.

Phân loại tiêu chuẩn

Có 2 kiểu phân loại tiêu chuẩn theo chức năng của chúng là:

- Các tiêu chuẩn bắt buộc:

- Được thiết lập bởi chính phủ theo dạng quy định quản lý bao gồm các yêu cầu kỹ thuật như thử nghiệm, chứng nhận, dán nhãn, v.v. và các tiêu chuẩn buộc phải được thực hiện do các qui định về trách nhiệm pháp lý đối với trường hợp không tuân thủ.

- Các tiêu chuẩn tự nguyện:

- Được thiết lập thông qua các cách thức tiếp cận phối hợp chính thức giữa các bên liên quan chính trong chuỗi cung cấp (chẳng hạn như các hiệp hội kinh doanh và các sáng kiến của các tổ chức phi chính phủ (NGO) như việc ghi nhãn sinh thái hoặc nhãn thương mại công bằng), hoặc

- Các tiêu chuẩn được xây dựng và giám sát bởi các doanh nghiệp độc lập.

Các tiêu chuẩn tự nguyện này đang ngày càng trở thành điều kiện tiên quyết trong việc thiết lập các mối quan hệ nhà cung cấp/khách hàng dài hạn.

Các loại tiêu chuẩn

Có bốn loại tiêu chuẩn theo nội dung, cụ thể là:

- Tiêu chuẩn sản phẩm.

Các tiêu chuẩn này mô tả đặc tính sản phẩm như an toàn, chất lượng, kết quả hoạt động, thiết kế, dán nhãn v.v

- Tiêu chuẩn về phương pháp sản xuất và chế biến.

Các tiêu chuẩn này mô tả cách thức các sản phẩm được sản xuất.

- Tiêu chuẩn quản lý chung.

Các tiêu chuẩn này mô tả những gì các doanh nghiệp phải làm để đáp ứng được các yêu cầu khách hàng và đạt được sự cải tiến bất kể quy mô hoặc loại hình doanh nghiệp, lĩnh vực hoạt động và/hoặc là sản phẩm của doanh nghiệp (ISO9001:2008, ISO 22000:2005).

- Tiêu chuẩn đạo đức.

Các tiêu chuẩn này mô tả những gì doanh nghiệp phải làm để đáp ứng được các tác động về môi trường, điều kiện làm việc và nhiều vấn đề tương tự (ISO 14001:2007; SA 80001:2008).

Các tổ chức thiết lập tiêu chuẩn

Có bốn cấp độ của các tổ chức thiết lập các loại tiêu chuẩn nêu ở trên.

Hộp dữ liệu 27: Các tổ chức thiết lập tiêu chuẩn

- Các tổ chức quốc tế/đa phương (ví dụ CAC, IPPC, OIE, ISO)
- Các tổ chức khu vực/đa quốc gia (ví dụ các khối thương mại như EU và ASEAN)
- Các tổ chức quốc gia (ví dụ Tổ chức ngoại thương Nhật Bản)
- Các tổ chức công nghiệp và thương mại tư nhân (ví dụ BRC, IFS, SQF, GLOBALGAP)

Ví dụ về một số tổ chức thiết lập tiêu chuẩn và website của họ:

- **Các tổ chức quốc tế/đa phương**

- CAC - Ủy ban tiêu chuẩn thực phẩm Codex của FAO và WHO

<http://www.codexalimentarius.org>

- IPPC - Công ước bảo vệ thực vật quốc tế

<http://www.ippc.int>

- OIE - Tổ chức thú y thế giới

<http://www.oie.int>

- ISO - Tổ chức quốc tế về tiêu chuẩn hóa

<http://www.iso.org>

- **Các tổ chức khu vực/đa quốc gia**

EU - Liên minh Châu Âu

http://ec.europa.eu/food/food/foodlaw/index_en.htm

Luật (EC) Số. 178/2002 (tên thường gọi: Luật thực phẩm chung)

- **Các tổ chức quốc gia**

Hầu hết các quốc gia đều có cơ quan tiêu chuẩn quốc gia và các website của họ có thể là một nguồn thông tin hữu dụng về các quy chuẩn kỹ thuật và tiêu chuẩn quốc gia, ví dụ như Tổ chức ngoại thương Nhật Bản (<http://www.jetro.go.jp/en/reports/regulations/>); Bộ Nông, Lâm và Ngư nghiệp Nhật Bản (<http://www.maff.go.jp/e/jas/jas/index.html>)

- **Các tổ chức công nghiệp và thương mại tư nhân**

- Tập đoàn bán lẻ Anh quốc (BRC) <http://www.brc.org.uk>

BRC là tổ chức thương mại hàng đầu trong ngành bán lẻ Anh quốc.

Vào năm 1998, BRC phát triển và giới thiệu Tiêu chuẩn kỹ thuật thực phẩm BRC từng dùng để đánh giá các nhà sản xuất về sản phẩm thực phẩm thương hiệu riêng của nhà bán lẻ. Nó được thiết kế để được sử dụng như một trụ cột nhằm giúp các nhà bán lẻ và chủ sở hữu thương hiệu với sự bảo vệ “chuyên cần” của họ, nếu họ phải chịu sự

truy tố của các cơ quan thực thi pháp luật. Theo Luật thực phẩm EU, các nhà bán lẻ và chủ sở hữu thương hiệu có trách nhiệm pháp lý với các thương hiệu của mình.

Trong khoảng thời gian ngắn, tiêu chuẩn này trở nên vô giá đối với các tổ chức khác cùng ngành. Việc sử dụng tiêu chuẩn ngoài Vương quốc Anh đã thấy được sự tham gia của nó vào tiêu chuẩn toàn cầu, không chỉ được sử dụng để đánh giá các nhà cung cấp bán lẻ, mà còn là một khuôn khổ để nhiều doanh nghiệp dựa vào đó để có các chương trình đánh giá nhà cung cấp và nhà sản xuất các sản phẩm với nhiều thương hiệu khác.

Phiên bản mới nhất (phiên bản 6) của tiêu chuẩn gần đây đã được xuất bản. <http://www.brcglobalstandards.com/GlobalStandards/Home.aspx>

Phần lớn các nhà bán lẻ và chủ sở hữu thương hiệu của Vương quốc Anh, Châu Âu và toàn cầu sẽ chỉ cần nhắc việc kinh doanh với các nhà cung cấp đã được chứng nhận phù hợp với Tiêu chuẩn BRC toàn cầu.

- Các tiêu chuẩn thực phẩm quốc tế (IFS) www.ifs-certification.com

Các tiêu chuẩn thực phẩm quốc tế (IFS) được đề xướng bởi liên đoàn bán lẻ Đức và đối tác Pháp của họ cho các sản phẩm thực phẩm mang thương hiệu nhà bán lẻ. Điều này áp dụng đối với tất cả các giai đoạn chế biến thực phẩm sau nông trại.

Các tiêu chuẩn thực phẩm quốc tế (IFS) bắt đầu được phổ biến theo tiêu chuẩn thực phẩm quốc tế IFS phiên bản 3 vào năm 2003, theo sau đó là phiên bản 4 năm 2004, phiên bản 5 năm 2008, và phiên bản 6 là phiên bản mới nhất năm 2012.

Tiêu chuẩn thực phẩm quốc tế (IFS) là một tiêu chuẩn để đánh giá các nhà bán lẻ và bán buôn-nhà cung cấp các sản phẩm thực phẩm có thương hiệu và chỉ liên quan đến các công ty chế biến thực phẩm hoặc

các công ty đóng gói các sản phẩm thực phẩm lỏng. Các tiêu chuẩn thực phẩm quốc tế (IFS) chỉ có thể được sử dụng khi một sản phẩm được “chế biến” hoặc khi có một mối nguy hại đối với sự nhiễm bẩn sản phẩm trong quá trình đóng gói sơ bộ.

- Thực phẩm chất lượng an toàn (SQF) <http://www.sqfi.com>

SQF cung cấp hai tiêu chuẩn hoặc quy phạm khác nhau, dựa trên các hướng dẫn HACCP được Ủy ban tiêu chuẩn thực phẩm Codex chấp nhận, và mang tới cho ngành thực phẩm cách thức quản lý - an toàn và chất lượng thực phẩm song song.

Quy phạm SQF 1000 được thiết kế đặc biệt cho các nhà sản xuất chính. Quy phạm SQF 2000 đã trở nên phổ biến rộng rãi trong các ngành sản xuất và phân phối thực phẩm.

Trong mỗi quy phạm có ba cấp độ - an toàn thực phẩm nền tảng, các kế hoạch an toàn thực phẩm dựa trên HACCP và hệ thống quản lý chất lượng và an toàn thực phẩm toàn diện.

Tiêu chuẩn nhấn mạnh việc áp dụng HACCP một cách hệ thống vào việc kiểm soát các mối nguy hại về chất lượng và an toàn thực phẩm.

- GLOBALGAP <http://www.globalgap.org>

GLOBALGAP là một tổ chức chuyên ngành tư nhân thiết lập các tiêu chuẩn tự nguyện cho việc chứng nhận các sản phẩm nông nghiệp trên toàn cầu.

Tiêu chuẩn GLOBALGAP được sơ bộ thiết kế nhằm tái đảm bảo với người tiêu dùng về cách thức thực phẩm được sản xuất trên nông trại bằng cách giảm thiểu các ảnh hưởng môi trường bất lợi của các hoạt động nông trại, giảm việc sử dụng các đầu vào hóa chất đồng thời đảm bảo phương pháp tiếp cận có trách nhiệm tới sức khỏe và an toàn của người lao động cũng như phúc lợi động vật.

GLOBALGAP là một tiêu chuẩn tích hợp duy nhất với các ứng dụng mô-đun đối với các nhóm sản phẩm khác nhau, trải dài từ sản

xuất cây trồng và vật nuôi đến các nguyên liệu nhân giống cây trồng và sản xuất thức ăn chăn nuôi hỗn hợp.

Tiêu chuẩn này đóng vai trò như một hệ thống tham khảo toàn cầu đối với những tiêu chuẩn sẵn có khác và có thể được áp dụng một cách trực tiếp và dễ dàng bởi tất cả các bên trong lĩnh vực thực phẩm chính.

Một nguyên tắc chung trong hầu hết các tiêu chuẩn và yêu cầu đó là hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FSMS) phải là phiên bản (hệ thống) mới nhất, cập nhật nhất, phải được dựa trên cả cơ sở khoa học - (dữ liệu) và sự phòng ngừa.

HỆ THỐNG QUẢN LÝ AN TOÀN THỰC PHẨM (FSMS) HIỆN ĐẠI

Phương pháp tiếp cận khoa học

An toàn thực phẩm là trách nhiệm của mọi người trong và xuyên suốt chuỗi thực phẩm, từ các cơ quan quản lý tới các nhà sản xuất và người tiêu dùng. Tuy nhiên, chính phủ chịu trách nhiệm cung cấp một môi trường thuận lợi về thể chế và quy định pháp lý đối với việc quản lý thực phẩm. Hệ thống an toàn thực phẩm truyền thống đã không còn khả năng để đáp ứng được nhu cầu an toàn thực phẩm của cả quốc gia đã hoặc đang phát triển.

Một số quốc gia đang phát triển đã thực hiện các bước nhằm cải thiện cũng như tăng cường hệ thống quản lý an toàn thực phẩm của mình hoặc của thế giới đang phát triển. Họ đã bỏ phương pháp tiếp cận truyền thống tập trung vào việc kiểm soát sản phẩm cuối cùng và hướng tới một quá trình dựa trên khoa học. Các cơ quan quản lý thực phẩm an toàn ở nhiều quốc gia đã thực thi nhiều loại hành động dựa trên khoa học khác nhau và ra quyết định trong công việc hàng ngày của họ. Khoa học và dữ liệu tốt là trọng yếu để ra quyết định trong một hệ thống an toàn thực phẩm hiện đại.

Hộp dữ liệu 28: Ví dụ về các hoạt động dựa trên khoa học

- Thực hiện các hệ thống HACCP
- Thiết lập mức đầu vào hàng ngày chấp nhận được đối với các chất phụ gia hóa học trong thực phẩm.
- Ước lượng lượng thuốc trừ sâu tối đa được cho phép
- Sử dụng nhãn để cảnh báo người tiêu dùng về những dị ứng thực phẩm tiềm ẩn
- Sử dụng việc đánh giá rủi ro nhằm hỗ trợ các quy định quản lý về an toàn thực phẩm và quyết định khác
- Thiết lập các tiêu chuẩn an toàn thực phẩm, tiêu chuẩn về kết quả hoạt động và các đặc tính kỹ thuật để sử dụng trong thương mại quốc tế
- Giải quyết các tranh chấp thương mại dựa trên Hiệp định về vệ sinh và kiểm dịch thực phẩm của WTO

Bằng chứng khoa học có thể được sử dụng nhằm giảm thiểu việc xảy ra các mối nguy hại an toàn thực phẩm, giảm và quản lý rủi ro, đồng thời cải thiện kết quả ra quyết định. Cách tiếp cận dựa trên khoa học nâng cao khả năng của các cơ quan chức năng quản lý an toàn thực phẩm thực hiện phân tích rủi ro.

Như một khái niệm, cách tiếp cận dựa trên khoa học về an toàn thực phẩm không hoàn toàn mới. Nó liên quan tới các chương trình tiên quyết (PRPs) (như GHP, GAP và GMP) và hệ thống HACCP đã được sử dụng ở nhiều quốc gia. Điều quan trọng là sử dụng phân tích rủi ro như một khuôn khổ để xem xét và đối phó với an toàn thực phẩm. Trong trường hợp không có nguồn lực vô hạn, điều có ý nghĩa là cần có sự chú ý lớn nhất đối với các khía cạnh của chuỗi thực phẩm,

nơi có những rủi ro an toàn lớn nhất. Những công cụ an toàn và chất lượng thực phẩm sẵn có, được áp dụng trong hệ thống quản lý cập nhật với trình độ khoa học công nghệ hiện hành, có thể khá hiệu quả trong việc làm giảm rủi ro về các bệnh thực phẩm. Có nhiều nhà sản xuất và phân phối thực phẩm có hồ sơ theo dõi hoạt động theo hệ thống quản lý đã được minh chứng. Việc áp dụng các tiêu chí dựa trên rủi ro vào các cố gắng kiểm tra và quản lý có nghĩa là ít nguồn lực hơn có thể được hướng vào các nhà sản xuất này, giải phóng nhiều nguồn lực hơn cần được hướng tới những mục tiêu có rủi ro cao hơn.

Phương pháp tiếp cận phòng ngừa

"Phòng bệnh tốt hơn chữa bệnh". Phương pháp tiếp cận phòng ngừa để đảm bảo chất lượng và an toàn thực phẩm nghĩa là cách thức chủ động làm việc sẽ hơn là cách thức bị động.

Như các lựa chọn thay thế cho cách thức bị động, hệ thống an toàn thực phẩm dựa trên kiểm tra nhấn mạnh những phương pháp tiếp cận phòng ngừa.

Một số yếu tố của phương pháp tiếp cận dựa trên sự phòng ngừa đối với an toàn thực phẩm đã được thiết lập tốt trong ngành công nghiệp và trong khuôn khổ các quy định quản lý. Những yếu tố này bao gồm các chương trình tiên quyết (PRPs), HACCP và các chương trình của nhà cung ứng.

NHỮNG YẾU TỐ CHỦ CHỐT CỦA HỆ THỐNG QUẢN LÝ AN TOÀN THỰC PHẨM

Mọi doanh nghiệp cần quản lý hoạt động và các quá trình của mình một cách hiệu quả. Nói tóm lại, họ cần phải có trong tâm trí một hệ thống quản lý với những khái niệm cơ bản về quản lý chất lượng và an toàn thực phẩm.

Hộp dữ liệu 29: Định nghĩa về hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FSMS)

Một tập hợp những yếu tố liên quan đến nhau hoặc tương tác với nhau (hệ thống) nhằm thiết lập chính sách và các mục tiêu, và để đạt được những mục tiêu đó chúng được sử dụng để chỉ đạo và kiểm soát một tổ chức liên quan tới an toàn thực phẩm.

Hệ thống quản lý

Thực sự là không có gì mới đối với các hệ thống quản lý. Mỗi doanh nghiệp đều có một hệ thống quản lý lĩnh vực nào đó tại chỗ để hỗ trợ các hoạt động và kinh doanh của mình.

Hộp dữ liệu 30: Một hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FSMS) lý tưởng

- Đáp ứng chính sách an toàn thực phẩm và đạt được những mục tiêu có thể đo đạc được liên quan tới chính sách
- Đạt được “hiệu quả” và “hiệu lực”
- Áp dụng được các nguyên tắc quản lý đã được minh chứng

Một hệ thống quản lý an toàn thực phẩm lý tưởng trong một doanh nghiệp phải là hệ thống:

• Đáp ứng được chính sách an toàn thực phẩm của doanh nghiệp (mọi ý định và định hướng tổng thể của doanh nghiệp liên quan tới an toàn thực phẩm được lãnh đạo cao nhất thể hiện một cách chính thức) và đạt được những mục tiêu có thể đo đạc được liên quan tới chính sách;

• Thực hiện "có hiệu lực" (ở mức độ mà theo đó các hoạt động đã được lên kế hoạch được thực hiện và các kết quả trong kế hoạch đã đạt được) và "có hiệu quả" (mối quan hệ giữa kết quả đạt được và các nguồn lực cần đến);

- Áp dụng những nguyên tắc quản lý đã được minh chứng (các nguyên tắc hoặc niềm tin là cơ bản và toàn diện) đối với việc chỉ đạo và vận hành một doanh nghiệp; hướng tới việc cải thiện liên tục kết quả hoạt động trong dài hạn bằng cách tập trung vào khách hàng trong khi xác định được nhu cầu của các bên liên quan khác.

Một hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FSMS) có hiệu lực là hệ thống

- Được thiết lập tốt, được lập thành văn bản, được thực hiện, duy trì và được cải thiện/cập nhật liên tục
- Có sản phẩm/dịch vụ thực sự đáp ứng được việc sử dụng dự kiến và an toàn;
- Đổi mới và chủ động, mang tính khoa học, tránh rủi ro và hướng tới sự phòng ngừa.

Những nguyên tắc quản lý

Hộp dữ liệu 31: Các nguyên tắc quản lý cần được áp dụng trong hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FSMS)

- Tổ chức tập trung vào khách hàng
- Sự lãnh đạo
- Sự tham gia của mọi người
- Phương pháp tiếp cận theo quá trình
- Phương pháp tiếp cận quản lý có hệ thống
- Cải tiến liên tục
- Phương pháp tiếp cận thực tế đối với việc đưa ra quyết định
- Mọi quan hệ cùng có lợi với nhà cung ứng

Những nguyên tắc quản lý đã được minh chứng cần được áp dụng trong các yếu tố của hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FSMS). Những nguyên tắc đó bao gồm:

- **Tổ chức tập trung vào khách hàng:** Các doanh nghiệp phụ thuộc vào người sử dụng/khách hàng dự kiến đối với sản phẩm thực phẩm của mình và vì vậy cần hiểu được những nhu cầu hiện tại và tương lai của họ, đáp ứng được yêu cầu của họ và phấn đấu để vượt các mong đợi của họ.

- **Sự lãnh đạo:** Những nhà lãnh đạo (lãnh đạo cao nhất) thiết lập sự thống nhất về mục đích và phương hướng của doanh nghiệp. Họ cần tạo ra và duy trì môi trường nội bộ mà ở đó, mọi người có thể hoàn toàn tham gia đóng góp vào việc đạt được mục tiêu an toàn thực phẩm của doanh nghiệp.

- **Sự tham gia của mọi người:** Nhân lực ở mọi cấp độ là bản chất của doanh nghiệp và sự tham gia đầy đủ của họ làm cho khả năng của họ được sử dụng cho lợi ích của doanh nghiệp.

- **Phương pháp tiếp cận theo quá trình:** Một kết quả mong muốn đạt được một cách hiệu quả hơn khi những hoạt động và nguồn lực liên quan được quản lý như một quá trình.

- **Phương pháp tiếp cận quản lý có hệ thống:** Xác định, hiểu và quản lý một hệ thống các quá trình liên quan với nhau hướng tới một mục tiêu đã định sẽ cải thiện hiệu quả và hiệu lực của doanh nghiệp.

- **Cải tiến liên tục:** Việc cải tiến liên tục cần phải là mục tiêu thường xuyên của một doanh nghiệp.

- **Phương pháp tiếp cận thực tế đối với việc đưa ra quyết định:** Những quyết định hiệu quả cần dựa trên sự phân tích các dữ liệu và thông tin thực tế.

- **Mối quan hệ cùng có lợi với nhà cung ứng:** Doanh nghiệp và nhà cung ứng của mình là phụ thuộc lẫn nhau, và một mối quan hệ

đôi bên cùng có lợi có thể nâng cao khả năng của cả hai phía để tạo ra giá trị.

(Chú giải chi tiết của các nguyên tắc quản lý trên có thể được tải về từ: http://www.iso.org/iso/home/standards/management-standards/iso_9000.htm)

Điều này có nghĩa là một doanh nghiệp cần thiết lập/cấu trúc hệ thống của mình trong một khuôn khổ/mô hình, trong đó bao gồm:

- Chính sách
- Kế hoạch
- Thực hiện và vận hành
- Đánh giá kết quả hoạt động
- Cải thiện
- Xem xét lại quản lý

Các yếu tố chủ chốt của hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FSMS)

Hộp dữ liệu 32: Các yếu tố chủ chốt của hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FSMS)

- Thực hành/PRPs tốt
- Phân tích mối nguy hại/HACCP
- Yếu tố/hệ thống quản lý
- Yếu cầu của pháp luật và quy định quản lý
- Trao đổi thông tin

Một số yếu tố chủ chốt của hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FSMS) hiệu quả bao gồm:

• **Thực hành/Các chương trình tiên quyết (PRPs) tốt** - thiết lập và duy trì một môi trường vệ sinh.

- **Phân tích môi nguy hại/HACCP** - như một phương pháp tiếp cận phòng ngừa.

- **Các yếu tố quản lý** - của một hệ thống quản lý với các nguyên tắc quản lý được áp dụng trong hệ thống.

Những yếu tố chủ chốt khác sẽ bao gồm:

- **Yêu cầu của pháp luật và quy định quản lý** - khi "những tiêu chuẩn bắt buộc" mà doanh nghiệp phải xác định rõ, hiểu và thể hiện sự tuân thủ đối với hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FSMS) của mình. Doanh nghiệp cần biết yêu cầu nào là khả dụng, ví dụ như những yêu cầu của quốc gia bán sản phẩm cuối cùng của mình, khi doanh nghiệp được thành lập/đang hoạt động và sản phẩm cuối cùng được tiêu thụ/xuất khẩu tới hoặc được quy định trong hợp đồng hoặc bởi khách hàng.

- **Trao đổi thông tin** - khi việc đối thoại liên tục, cởi mở, chủ động với các nhà cung cấp trực tiếp, trước mắt, các khách hàng và các bên liên quan phải được lập kế hoạch và duy trì để:

- Đảm bảo rằng mọi mối nguy hại liên quan tới an toàn thực phẩm được xác định và được kiểm soát một cách đầy đủ ở mỗi bước trong chuỗi thực phẩm thông qua việc trao đổi thông tin với tất cả các bên.

- Hỗ trợ trong việc xác minh các yêu cầu của khách hàng và nhà cung ứng liên quan tới tính khả thi, nhu cầu và ảnh hưởng tới sản phẩm cuối cùng, thông qua việc trao đổi thông tin với khách hàng và nhà cung ứng.

ISO 22000:2005 Hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FSMS)

Tiêu chuẩn ISO 22000:2005 "Hệ thống quản lý an toàn thực phẩm - Yêu cầu đối với mọi tổ chức trong chuỗi thực phẩm" là phiên bản đầu tiên được xuất bản bởi Tổ chức quốc tế về tiêu chuẩn hóa vào ngày 1 tháng 9 năm 2005.

Mục đích của tiêu chuẩn ISO 22000:2005 là nhằm hài hòa ở mức độ toàn cầu các yêu cầu đối với việc quản lý an toàn thực phẩm của doanh nghiệp trong chuỗi thực phẩm. Tiêu chuẩn này được dự định áp dụng cho các doanh nghiệp đang tìm kiếm một hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FSMS) tập trung, chặt chẽ và tích hợp hơn so với các yêu cầu của pháp luật. Nó đòi hỏi doanh nghiệp đáp ứng mọi yêu cầu của pháp luật và các quy định quản lý có thể áp dụng liên quan tới an toàn thực phẩm thông qua hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FSMS).

Tiêu chuẩn có thể đánh giá được và hài hòa với các tiêu chuẩn quốc gia về an toàn thực phẩm, nhằm đảm bảo sự tin cậy đối với khách hàng và người tiêu dùng xuyên suốt chuỗi thực phẩm ở mọi nơi trên thế giới. Nó kết nối các nguyên tắc quản lý đã được minh chứng với các thực hành về an toàn thực phẩm cập nhật với trình độ khoa học kỹ thuật hiện hành.

Hộp dữ liệu 33: Các mục tiêu của ISO 22000:2005

- Tuân thủ các nguyên tắc HACCP của Ủy ban tiêu chuẩn thực phẩm Codex
- Hài hòa các tiêu chuẩn quốc tế tự nguyện
- Cung cấp một tiêu chuẩn có thể đánh giá được và được sử dụng cho đánh giá nội bộ, tự chứng nhận hoặc chứng nhận bên thứ ba
- Cung cấp trao đổi thông tin về các khái niệm HACCP quốc tế

ISO 22000 có thể áp dụng được cho tất cả các tổ chức, bất kể quy mô, tham gia vào bất kỳ khía cạnh nào của chuỗi thực phẩm và muốn thực hiện các hệ thống cung cấp sản phẩm an toàn một cách thích hợp.

Các doanh nghiệp đã thực hiện hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FSMS) đáp ứng được các yêu cầu của ISO 22000:2005 có thể theo đuổi việc đạt được chứng nhận chính thức.

Hộp dữ liệu 34: Các yêu cầu của ISO 22000:2005

Các điều về "yêu cầu" được quy định trong các Điều từ số 4 đến 8.

4 Hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FSMS)

- 4.1 Các yêu cầu chung
- 4.2 Các yêu cầu về hệ thống tài liệu

5 Trách nhiệm của lãnh đạo

- 5.1 Cam kết của lãnh đạo
- 5.2 Chính sách an toàn thực phẩm
- 5.3 Hoạch định hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FSMS)
- 5.4 Trách nhiệm và quyền hạn
- 5.5 Trưởng nhóm an toàn thực phẩm
- 5.6 Trao đổi thông tin
- 5.7 Chuẩn bị sẵn sàng và ứng phó với tình huống khẩn cấp
- 5.8 Xem xét lại Quản lý

6 Quản lý nguồn lực

- 6.1 Cung cấp nguồn lực
- 6.2 Nguồn nhân lực
- 6.3 Cơ sở hạ tầng
- 6.4 Môi trường làm việc

7 Hoạch định và tạo các sản phẩm an toàn

- 7.1 Quy định chung
- 7.2 Các chương trình tiên quyết (PRPs)
- 7.3 Các bước ban đầu để phân tích mối nguy hại
- 7.4 Phân tích mối nguy hại
- 7.5 Thiết lập các chương trình hoạt động tiên quyết (PRPs)
- 7.6 Thiết lập kế hoạch HACCP
- 7.7 Cập nhật thông tin và tài liệu ban đầu, qui định PRPs và kế hoạch HACCP HACCP
- 7.8 Kế hoạch kiểm tra xác nhận
- 7.9 Truy xuất nguồn gốc
- 7.10 Kiểm soát sự không phù hợp

8 Xác nhận giá trị sản xuất, kiểm tra xác nhận và cải tiến hệ thống quản lý an

Toàn thực phẩm (FSMS)

- 8.1 Qui định chung
- 8.2 Xác nhận giá trị sử dụng của việc kết hợp các biện pháp kiểm soát
- 8.3 Kiểm soát việc theo dõi và đo lường
- 8.4 Kiểm tra xác nhận hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FSMS)
- 8.5 Cải tiến

*(Bản sao của tiêu chuẩn ISO 22000:2005 có thể được mua từ
Tổ chức quốc tế về tiêu chuẩn hóa).*

TÓM TẮT

- Các tiêu chuẩn và yêu cầu về an toàn thực phẩm và hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FSMS) là những tài liệu được thiết lập bởi sự đồng thuận và được phê duyệt bởi một cơ quan được thừa nhận.

- Các tiêu chuẩn có thể là bắt buộc hoặc tự nguyện và là những tiêu chuẩn về sản phẩm, về các phương pháp sản xuất và chế biến, các tiêu chuẩn quản lý chung hoặc những tiêu chuẩn đạo đức.

- Một số tổ chức công nghiệp và thương mại tư nhân thiết lập tiêu chuẩn như BRC, IFS, SQF và GLOBALGAP.

- Một hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FSMS) hiện đại sẽ là hệ thống sử dụng phương pháp tiếp cận khoa học và phương pháp tiếp cận phòng ngừa.

- Các nguyên tắc quản lý bao gồm tổ chức tập trung vào khách hàng, lãnh đạo, sự tham gia của mọi người, phương pháp tiếp cận theo quá trình, phương pháp tiếp cận quản lý có hệ thống, cải tiến liên tục, phương pháp tiếp cận thực tế đến việc ra quyết định và mối quan hệ cùng có lợi với nhà cung ứng.

- Các yếu tố chủ chốt của hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FSMS) bao gồm thực hành/PRPs tốt, phân tích mối nguy hại/HACCP, yếu tố/hệ thống quản lý, các yêu cầu pháp luật và quy định quản lý và trao đổi thông tin.

- ISO 22000:2005 là tiêu chuẩn mới nhất về hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FSMS) hiện đại kết hợp tất cả các yếu tố chủ chốt.

Chương 6

THỰC HIỆN HỆ THỐNG QUẢN LÝ AN TOÀN THỰC PHẨM

PHƯƠNG PHÁP TIẾP CẬN CHUNG TRONG VIỆC THIẾT LẬP HỆ THỐNG QUẢN LÝ AN TOÀN THỰC PHẨM (FSMS)

Khi phát triển kế hoạch tổng thể để thiết lập hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FSMS), doanh nghiệp có thể cân nhắc các nguyên tắc chung sau đây:

Ghi chú:

i. Các bước trong phương pháp tiếp cận đưa ra dưới đây dựa trên các nguyên tắc được cung cấp trong tiêu chuẩn ISO 22000:2005. Tuy nhiên, trình tự được sửa đổi để dễ dàng cho việc thực hiện.

ii. Phiên bản khác của phương pháp tiếp cận chung có sẵn tại website của Nhóm nghiên cứu giới hạn Praxiom đặt tại Edmonton, Alberta, Canada:

<http://www.praxiom.com/iso.22000-intro.htm>

Trách nhiệm của lãnh đạo

- Xác định phạm vi áp dụng (ví dụ ranh giới và mức độ) của hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FSMS)
 - Xác định, lập thành tài liệu và kiểm soát bất kỳ quá trình thuê ngoài nào có thể ảnh hưởng tới sự phù hợp của sản phẩm cuối cùng trong hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FSMS)
 - Thể hiện cam kết của lãnh đạo cao nhất về hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FSMS)
 - Thiết lập cấu trúc tài liệu (nhiều loại tài liệu khác nhau) của hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FSMS)

- Thiết lập, lập thành văn bản và thực hiện các quy trình đối với việc kiểm soát tài liệu
- Thiết lập, lập thành văn bản và thực hiện các quy trình đối với việc kiểm soát hồ sơ
 - Xác định, lập thành văn bản và trao đổi thông tin về chính sách an toàn thực phẩm
 - Xác định và trao đổi thông tin về trách nhiệm và quyền hạn
 - Chỉ định (bởi lãnh đạo cao nhất) trưởng nhóm an toàn thực phẩm có đủ năng lực
 - Thiết lập, thực hiện và duy trì việc bố trí sắp xếp cho trao đổi thông tin nội bộ và bên ngoài

Quản lý nguồn lực

- Sẵn sàng cung cấp những nguồn lực cần thiết, bao gồm nguồn nhân lực (năng lực, nhận thức và đào tạo), cơ sở hạ tầng và môi trường làm việc.

Lập kế hoạch và đảm bảo sản phẩm an toàn

- Lập kế hoạch, thực hiện và duy trì các chương trình tiên quyết (PRPs)
- Thiết lập nhóm an toàn thực phẩm cùng với trách nhiệm và quyền hạn
 - Thực hiện năm giai đoạn sơ bộ cho phép thực hiện việc phân tích mối nguy hại
 - Xác định mọi mối nguy hại an toàn thực phẩm tiềm tàng
 - Xác định các mức độ nguy hại an toàn thực phẩm có thể chấp nhận được đối với sản phẩm cuối cùng
 - Chọn lựa các hành động (biện pháp kiểm soát) nhằm ngăn ngừa, giảm thiểu và/hoặc loại bỏ các mối nguy hại tới mức độ có thể chấp nhận được

- Thiết lập, lập thành tài liệu và thực hiện việc vận hành các chương trình tiên quyết (PRPs)
- Thực hiện các bước áp dụng còn lại của HACCP nhằm hoàn thành kế hoạch HACCP
- Thiết lập và thực hiện hệ thống truy nguyên nguồn gốc cho phép xác nhận lô sản phẩm
- Thiết lập, thực hiện và duy trì các quy trình nhằm quản lý những tình huống và sự cố khẩn cấp tiềm tàng

Xác nhận giá trị, kiểm tra xác nhận và sự cải tiến hệ thống quản lý an toàn thực phẩm

- Kiểm soát việc giám sát và các phương pháp đo lường và thiết bị
- Thiết lập, lập thành tài liệu và thực hiện các quy trình nhằm xác định các sản phẩm không phù hợp và có tiềm năng không an toàn
- Thiết lập, lập thành tài liệu và thực hiện các quy trình chỉnh sửa và các hành động khắc phục
- Thiết lập, lập thành tài liệu và thực hiện các quy trình xử lý các sản phẩm không an toàn tiềm tàng
- Xác nhận giá trị tất cả các biện pháp kiểm soát bao hàm trong các chương trình tiên quyết (PRPs) và kế hoạch HACCP
- Kiểm tra xác nhận rằng hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FSMS) được thực hiện theo đúng kế hoạch
- Đánh giá và phân tích kết quả của các hoạt động kiểm tra xác nhận
- Thiết lập, lập thành tài liệu và thực hiện các qui trình đối với việc thực hiện các đánh giá nội bộ hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FSMS) tại các khoảng thời gian đã lên kế hoạch
- Thực hiện việc xem xét của lãnh đạo về hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FMSM) tại các khoảng thời gian đã lên kế hoạch

- Thực hiện phương pháp tiếp cận kaizen nhằm cải tiến liên tục hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FSMS)

KẾ HOẠCH TRIỂN KHAI DỰ ÁN VỀ HỆ THỐNG QUẢN LÝ AN TOÀN THỰC PHẨM (FSMS)

Không có phương pháp tiếp cận được tiêu chuẩn hóa tốt nhất nào hay khung thời gian tối ưu nào để thực hiện hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FSMS). Quá trình đang diễn ra và phương pháp tiếp cận mà doanh nghiệp thực hiện có thể bị ảnh hưởng bởi:

- Các tiêu chuẩn và chương trình an toàn thực phẩm quốc gia/quốc tế được chấp nhận rộng rãi
 - Sự chứng kiến những câu chuyện/kinh nghiệm thành công từ những doanh nghiệp khác
 - Các chuyên gia tư vấn
 - Các hệ thống quản lý/chương trình/thực hành tốt khác đã có sẵn trong doanh nghiệp
 - Những gợi ý/lời khuyên từ phía người mua hàng và những khách hàng chính

Doanh nghiệp cũng phải cân nhắc xem có cần những nguồn lực bên ngoài (ví dụ như chuyên gia tư vấn) ngay từ đầu hoặc trong quá trình thực hiện hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FSMS) hay không. Yếu tố quan trọng mà doanh nghiệp phải nhận biết là hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FSMS) thuộc về doanh nghiệp, bất kể doanh nghiệp nhận sự được hỗ trợ nhiều đến mức nào đi nữa từ các nguồn lực bên ngoài. Việc sở hữu hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FSMS) phải được thể hiện. Một phương pháp tiếp cận tốt là cần thiết lập một kế hoạch dự án sau khi thực hiện phân tích các thiếu sót.

(Xem hình B - một ví dụ được đơn giản hóa về lịch trình dự án triển khai hệ thống quản lý an toàn thực phẩm - FSMS).

Số	PHA/HOẠT ĐỘNG	Tiến độ/khung thời gian					
		1	2	3	4	5	6
1	NHẬN THỨC & CAM KẾT CỦA LÃNH ĐẠO						
1.1	Báo cáo hoạt động cho Ban lãnh đạo	X					
1.2	Thiết lập/xác định lại trách nhiệm của lãnh đạo và nhóm an toàn thực phẩm	X					
2	PHÁT TRIỂN và XÂY DỰNG TÀI LIỆU CỦA HỆ THỐNG						
2.1	Xác định các hoạt động liên quan tới PRPs		X				
2.2	Thiết lập/xác định (các) kế hoạch HACCP		X				
2.3	Chuẩn bị/cải thiện tài liệu của FSMS		X	X			
3	THỰC HIỆN và GIÁM SÁT HỆ THỐNG						
3.1	Xác nhận giá trị các hoạt động và thực hiện FSMS			X			
3.2	Đào tạo và huấn luyện nhân viên từ các khu vực làm việc liên quan			X	X		
3.3	Giám sát và cải tiến FSMS				X	X	

Số	PHA/HOẠT ĐỘNG	Tiến độ/khung thời gian					
		1	2	3	4	5	6
4	ĐÁNH GIÁ, XEM XÉT LẠI và CẢI TIẾN HỆ THỐNG						
4.1	Đào tạo, huấn luyện về đánh giá nội bộ FSMS			X	X		
4.2	Thực hiện xem xét lại của lãnh đạo				X		
4.3	Xem xét lại các phát hiện, cập nhật và cải tiến FSMS					X	

Hình 2: Tiến độ triển khai dự án về FSMS - ví dụ

ĐÁNH GIÁ

Hộp dữ liệu 35: Định nghĩa về đánh giá

Quá trình có hệ thống, độc lập và được lập thành tài liệu nhằm thu thập bằng chứng đánh giá, và đánh giá chúng một cách khách quan để xác định mức độ mà theo đó các chuẩn cứ đánh giá được thực hiện.

Các loại đánh giá có thể được thực hiện là:

- **Đánh giá nội bộ** - thường là đánh giá của bên thứ nhất được thực hiện bởi, hoặc thay mặt cho, bản thân doanh nghiệp đối với việc xem xét lại của lãnh đạo và cho các mục đích khác, có thể hình thành cơ sở cho việc công bố sự phù hợp của doanh nghiệp..

- **Đánh giá bên ngoài** - Đánh giá bao gồm đánh giá bên thứ hai và đánh giá bên thứ ba. Các đánh giá của bên thứ hai được thực hiện bởi những bên có quan tâm tới doanh nghiệp như khách hàng hoặc những người đại diện cho họ. Đánh giá bên thứ ba được thực hiện bởi

tổ chức đánh giá độc lập, bên ngoài, như là những tổ chức chứng nhận/ đăng ký sự phù hợp với tiêu chuẩn (ví dụ như tiêu chuẩn ISO 22000).

Đánh giá nội bộ như một phần của hoạt động kiểm tra xác nhận FSMS

Hộp dữ liệu 36: Định nghĩa về kiểm tra xác nhận

Xác nhận, thông qua việc cung cấp bằng chứng khách quan rằng các yêu cầu xác định đã được thực hiện.

Hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FSMS) vận hành đúng đắn sẽ giảm thiểu nhu cầu đối với việc lấy mẫu thử và thử nghiệm sản phẩm một cách rộng rãi. Việc kiểm tra xác nhận xảy ra trong hai giai đoạn có thể được phân loại thành "đang diễn ra" và "định kỳ".

Các hoạt động đang diễn ra sử dụng các phương pháp, qui trình hoặc thử nghiệm riêng biệt, ngoài những hoạt động đã được sử dụng để giám sát hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FSMS).

Kế hoạch hoạt động kiểm tra xác nhận được xây dựng như là một phần của hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FSMS). Kế hoạch này cần bao gồm các qui trình hoặc phương pháp được sử dụng, tần suất và (những) nhân sự chịu trách nhiệm thực hiện hoạt động đó.

Khi thực hiện đánh giá nội bộ đối với những hoạt động kiểm tra xác nhận này, các nguyên tắc đánh giá cần được tuân thủ. Các chuyên gia đánh giá cần phải là những người có năng lực để thực hiện việc đánh giá. Họ cần phải độc lập với công việc hoặc qui trình được đánh giá, dù họ có thể là người từ cùng khu vực hay bộ phận làm việc. Ví dụ, trong một doanh nghiệp nhỏ, nơi mà có thể chỉ có một hoặc hai người thuộc vị trí lãnh đạo, yêu cầu này có thể không được đáp ứng. Trong những trường hợp đó, có đề xuất rằng khi thực hiện nhiệm vụ của một chuyên gia đánh giá, lãnh đạo nên rút khỏi việc trực tiếp tham

gia vào các hoạt động kinh doanh và cần phải khách quan đối với việc đánh giá.

Cách tiếp cận khác có thể là tìm kiếm sự hợp tác của các doanh nghiệp nhỏ khác sao cho mỗi bên có thể thực hiện việc đánh giá nội bộ cho nhau. Điều này có thể chứng minh một cách thuyết phục nếu có những mối quan hệ tốt giữa hai doanh nghiệp. Như một sự lựa chọn thay thế, các tổ chức bên ngoài (ví dụ phòng thương mại, chuyên gia tư vấn, và cơ quan thanh tra/kiểm tra) có thể cung cấp các chuyên gia đánh giá độc lập.

Chi tiết về đánh giá nội bộ ở cấp độ doanh nghiệp

Doanh nghiệp cần thực hiện việc đánh giá nội bộ ở các khoảng thời gian đã được lên kế hoạch nhằm xác định xem hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FMS) có:

- Phù hợp với các sắp xếp đã hoạch định, với những yêu cầu của hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FSMS) được thiết lập bởi doanh nghiệp và với những yêu cầu của tiêu chuẩn (ISO 22000:2005), và
- Được thực hiện và cập nhật một cách hiệu quả.

Chương trình đánh giá cần được hoạch định, cân nhắc đến tầm quan trọng của các quá trình và các lĩnh vực được đánh giá, cũng như mọi hành động cập nhật là kết quả từ các lần đánh giá trước. Tiêu chí, phạm vi, tần suất và các phương pháp đánh giá cần được xác định. Việc lựa chọn chuyên gia đánh giá và thực hiện việc đánh giá cần đảm bảo sự khách quan và không thiên vị của quá trình đánh giá. Các chuyên gia đánh giá không được đánh giá công việc của riêng mình.

Trách nhiệm và yêu cầu đối với hoạch định và thực hiện việc đánh giá và đối với việc báo cáo kết quả và duy trì các hồ sơ cần được xác định trong quy trình được lập thành tài liệu.

Lãnh đạo có trách nhiệm đối với lĩnh vực được đánh giá cần đảm bảo rằng các hành động được thực hiện mà không bị chậm trễ một

cách phi lý nhằm loại bỏ những sự không phù hợp đã được phát hiện và những nguyên nhân của chúng. Những hoạt động tiếp theo cần bao gồm việc kiểm tra xác nhận các hành động đã được thực hiện và báo cáo kết quả kiểm tra xác nhận.

Thực hiện đánh giá nội bộ

Để thực hiện việc đánh giá nội bộ hiệu quả và hiệu lực của hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FSMS) doanh nghiệp cần chấp nhận nhiều chỉ dẫn xuất sắc từ tiêu chuẩn ISO 19011:2011 - Hướng dẫn đánh giá các hệ thống quản lý.

Hộp dữ liệu 37: 5 nguyên tắc đánh giá

- **Thực hiện có đạo đức** : Nền tảng của sự chuyên nghiệp
- **Thể hiện công bằng**: Nghĩa vụ báo cáo trung thực và chính xác
- **Vì sự chăm sóc chuyên nghiệp**: Ứng dụng sự siêng năng và trọng thị trong đánh giá
- **Độc lập**: Cơ sở cho tính khách quan và không thiên vị của các kết luận đánh giá
- **Phương pháp tiếp cận dựa trên bằng chứng**: Phương pháp hợp lý để đạt được kết luận đánh giá đáng tin cậy và có thể tái tạo lại trong quá trình đánh giá có hệ thống

Các hoạt động đánh giá (chu kỳ đánh giá) sau đây cần được cân nhắc trong việc lập kế hoạch và thực thực hiện việc đánh giá:

- Bắt đầu đánh giá
- Thực hiện xem xét tài liệu
- Chuẩn bị các hoạt động đánh giá tại hiện trường
- Chuẩn bị, phê duyệt và phân phối báo cáo đánh giá
- Hoàn thành việc đánh giá
- Thực hiện các công việc sau đánh giá

TÓM TẮT

- Phương pháp tiếp cận chung trong việc thiết lập hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FSMS) được giải thích.
- Không có phương pháp tiếp cận được tiêu chuẩn hóa tốt nhất nào hay khung thời gian tối ưu nào để thực hiện hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FSMS). Quá trình này có thể bị ảnh hưởng bởi nhiều yếu tố.
- Một cách tiếp cận tốt có thể là thiết lập kế hoạch dự án sau khi thực hiện phân tích thiếu sót.
- Một kế hoạch dự án cần bao gồm nhiều pha với những hoạt động chủ yếu ở mỗi pha.
- Có đánh giá nội bộ (bên thứ nhất) và đánh giá bên ngoài (bên thứ hai và bên thứ ba).
- Đánh giá nội bộ là một phần của hoạt động kiểm tra xác nhận hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FSMS).
- Việc đánh giá cần bao gồm một chương trình được lên kế hoạch, tiêu chí đánh giá, phạm vi đánh giá, tần suất đánh giá, phương pháp đánh giá và cần được thực hiện bởi các chuyên gia đánh giá đã được lựa chọn.
- Các nguyên tắc đánh giá bao gồm: thực hiện có đạo đức, thể hiện công bằng, vì sự quan tâm chuyên nghiệp, sự độc lập và phương thức tiếp dựa trên bằng chứng.
- Trong việc lập kế hoạch thực hiện đánh giá nội bộ, chu kỳ đánh giá cần phải được cân nhắc kỹ lưỡng.

Chương 7

CHỨNG NHẬN HỆ THỐNG QUẢN LÝ AN TOÀN THỰC PHẨM

CHỨNG NHẬN

Hộp dữ liệu 38: Định nghĩa về chứng nhận

Chứng nhận (hoặc đăng ký) là quá trình khi một bên thứ ba độc lập và có năng lực chứng nhận rằng một sản phẩm, dịch vụ, hệ thống, quá trình hoặc vật liệu phù hợp với những yêu cầu cụ thể.

Một doanh nghiệp có thể quyết định đi đến việc chứng nhận nếu nó thực hiện hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FSMS). Thông thường thì quyết định này có thể dựa trên cơ sở kinh doanh, ví dụ:

- Nếu đó là yêu cầu theo quy định của pháp luật hoặc theo hợp đồng
- Nếu đó là yêu cầu của thị trường hoặc nhằm đáp ứng sở thích của khách hàng
- Nếu nó nằm trong bối cảnh của chương trình quản lý rủi ro
- Nếu tổ chức/doanh nghiệp nghĩ rằng điều đó sẽ thúc đẩy nhân viên bằng cách đặt mục tiêu rõ ràng cho sự phát triển của hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FSMS)

Nhìn chung, chứng nhận là một dịch vụ thương mại sẵn có được cung cấp bởi một tổ chức chứng nhận (CB) bên thứ ba độc lập hoặc ở Bắc Mỹ được gọi là tổ chức đăng ký (Registrars).

Tiêu chí chứng nhận

Mỗi hoạt động chứng nhận được dựa trên các tiêu chí chứng nhận cụ thể. Nó có thể là:

- Tiêu chuẩn của một cơ sở công nghiệp tư nhân hoặc một tổ chức thương mại
 - Ví dụ Tiêu chuẩn BRC toàn cầu - thực phẩm của BRC
- tiêu chuẩn của cơ quan tiêu chuẩn quốc gia
 - Ví dụ tiêu chuẩn MS 1480:2007 (An toàn thực phẩm theo hệ thống HACCP) của Mã Lai
- Một trong những tiêu chuẩn quốc tế của tổ chức tiêu chuẩn đa quốc gia
 - Ví dụ tiêu chuẩn ISO 22000:2005 (Các hệ thống quản lý an toàn thực phẩm - yêu cầu đối với mọi tổ chức trong chuỗi thực phẩm) của ISO; CAC/RCP 1-1969, Rev 4-2003 (Quy phạm thực hành quốc tế được khuyến nghị về các nguyên tắc chung về vệ sinh thực phẩm - Hướng dẫn áp dụng HACCP) của Ủy ban tiêu chuẩn Thực phẩm (CAC).

Phạm vi chứng nhận

Mỗi chứng nhận đều dựa trên phạm vi chứng nhận là hoạt động được đánh giá và có thể được chứng nhận phù hợp với một tiêu chuẩn cụ thể.

Ví dụ về phạm vi chứng nhận đối với các hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FSMS):

- Cung cấp những bữa ăn sẵn trong các trung tâm cộng đồng.
- Sản xuất các sản phẩm bánh mì và bánh kẹo.
- Sản xuất món điểm tâm muesli và kẹo Nougat cứng, đóng gói và điền đầy các túi hàng và hộp chứa PurepakTM.

Lựa chọn tổ chức chứng nhận

Nhìn chung, một doanh nghiệp sẽ đánh giá nhiều tổ chức chứng nhận (CBs) trước khi chọn lựa ra một tổ chức trong số đó cho việc chứng nhận. Việc đánh giá có thể được dựa trên:

- Danh tiếng

- Sự công nhận (được công nhận bởi tổ chức công nhận được thừa nhận)
- Hoạt động (ví dụ: thực hiện tiêu chuẩn ISO/IEC 17021:2006, Đánh giá sự phù hợp - Yêu cầu đối với các tổ chức cung cấp việc đánh giá và chứng nhận hệ thống quản lý)
- Năng lực và kinh nghiệm trong phạm vi chứng nhận (ví dụ có chuyên gia đánh giá có kinh nghiệm trong lĩnh vực hoạt động của doanh nghiệp)
- Phương pháp tiếp cận đánh giá và sự thân thiện với người sử dụng
- Chi phí

CÔNG NHẬN

Hộp dữ liệu 39: Định nghĩa về công nhận

Việc chứng thực của bên thứ ba liên quan tới tổ chức đánh giá sự phù hợp mang đến sự thể hiện chính thức về năng lực của tổ chức đó để thực hiện các nhiệm vụ đánh giá sự phù hợp cụ thể.

Công nhận là qui trình/thủ tục theo đó tổ chức/cơ quan có thẩm quyền đưa ra sự công nhận chính thức rằng doanh nghiệp hoặc cá nhân đủ năng lực thực hiện những nhiệm vụ cụ thể. Việc được công nhận bởi thành viên của Thỏa thuận thừa nhận đa phương (MLA) thuộc Diễn đàn công nhận quốc tế (IAF) đảm bảo cho người dùng rằng tổ chức được công nhận là tổ chức độc lập và có đủ năng lực và có thể cung cấp các dịch vụ của mình một cách hiệu quả nhất về thời gian và chi phí.

Diễn đàn công nhận quốc tế (IAF) là hiệp hội thế giới về đánh giá sự phù hợp của các tổ chức công nhận (AB) và các tổ chức khác quan tâm đến đánh giá sự phù hợp. (<http://www.iaf.nu/>)

Các tổ chức công nhận

Cơ cấu của các tổ chức công nhận (AB) tại mỗi quốc gia có thể khác nhau. Một số tổ chức công nhận là một bộ phận của chính phủ; các tổ chức công nhận khác là các tổ chức phi chính phủ (NGO) có liên kết chặt chẽ với chính phủ.

Hoạt động công nhận được vận hành theo các tiêu chuẩn quốc tế, như ISO/IEC 17011:2004 - Đánh giá sự phù hợp - Yêu cầu chung đối với các tổ chức công nhận thực hiện việc công nhận các tổ chức đánh giá sự phù hợp.

Ví dụ về các tổ chức công nhận là một bộ phận của chính phủ:

- Trung Quốc; CNAS (Cơ quan dịch vụ công nhận quốc gia Trung Quốc đối với việc đánh giá sự phù hợp) - <http://www.cnas.org.cn>
- Hồng Kông; HKAS (Chương trình Công nhận Hồng Kông) - <http://www.itc.gov.hk/en/quali ty/hkas>
- Ấn Độ; NABCB (Hội đồng Công nhận Quốc gia đối với các tổ chức chứng nhận)-<http://www.qcin.org>
- Indonesia; KAN (Cơ quan công nhận Indonesia) - <http://www.bsn.or.id>
- Iran; IAS (Hệ thống Công nhận Iran) - <http://www.ias.org.ir>
- Hàn Quốc; KAB (Hội đồng Công nhận Hàn Quốc) - <http://www.kab.or.kr>
- Mã Lai; DSM (Cục tiêu chuẩn Mã Lai) - <http://www.dsm.gov.my>
- Pakistan; PNAC (Hội đồng Công nhận Quốc gia Pakistan) - <http://www.pnac.org.pk>
- Philippines; PAO (Văn phòng Công nhận Phillipines) - <http://www.bps.dti.gov.ph>
- Singapore; SAC (Hội đồng Công nhận Singapore) - <http://www.sac-accreditation.org.sg>

- Sri Lanka; (Hội đồng Công nhận Sri Lanka về đánh giá sự phù hợp)
- Đài Loan; TAF (Cơ sở Công nhận Đài Loan) - <http://www.taftw.org.tw>
- Thái Lan; NAC (Văn phòng Công nhận Quốc gia Thái Lan) - <http://www.tisi.go.th/nac>
- Việt Nam; BOA (Văn phòng Công nhận Việt Nam) - http://www.boa.gov.vn/vinas_en/vicas.htm
- Úc - New Zealand; JAS-ANZ (Hệ thống Công nhận chung của Úc và New Zealand) - <http://www.jas-anz.com.au>

Ví dụ về các tổ chức công nhận không phải là một bộ phận của chính phủ:

- Nhật Bản; JAB (Hội đồng Công nhận Nhật Bản về đánh giá sự phù hợp) - <http://www.jab.or.jp>
- Mỹ; ANAB (Hội đồng Công nhận Quốc gia Mỹ) - <http://www.anab.org>
- Vương quốc Anh; UKAS (Dịch vụ Công nhận vương quốc Anh) - <http://www.ukas.com>

Các tiêu chuẩn công nhận

Bên cạnh những yêu cầu khác, tiêu chuẩn hiện tại được các Tổ chức công nhận sử dụng để công nhận các Tổ chức chứng nhận (CB) cung cấp việc chứng nhận hệ thống quản lý là tiêu chuẩn "ISO/IEC 17021:2011 - Đánh giá sự phù hợp - Yêu cầu đối với các tổ chức đánh giá và chứng nhận hệ thống quản lý". ISO/IEC 17021:2011 bao gồm các nguyên tắc và yêu cầu đối với năng lực, sự nhất quán và không thiên vị trong đánh giá và chứng nhận tất cả các loại hệ thống quản lý (ví dụ hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FSMS) hoặc hệ thống quản lý chất lượng (QMS) hoặc hệ thống quản lý môi trường) đối với các tổ chức cung cấp các hoạt động này. Các tổ chức chứng nhận (CB) thực hiện theo tiêu chuẩn quốc tế này không cần thiết phải cung cấp dịch vụ cho tất cả các loại chứng nhận hệ thống quản lý.

Chúng nhận các hệ thống quản lý là hoạt động đánh giá sự phù hợp của bên thứ ba. Các cơ quan thực hiện hoạt động này, vì vậy, là các tổ chức đánh giá sự phù hợp bên thứ ba.

Tiêu chuẩn ISO khác liên quan cụ thể tới hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FSMS) là "ISO/TS 22003:2007- Các hệ thống quản lý an toàn thực phẩm - Yêu cầu đối với các tổ chức đánh giá và chứng nhận hệ thống quản lý an toàn thực phẩm". ISO/TS 22003:2007 xác định các qui tắc áp dụng đối với việc đánh giá và chứng nhận hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FSMS) phù hợp với các yêu cầu được đưa ra trong ISO 22000:2005 (hoặc các yêu cầu về hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FSMS) được xác định khác), cung cấp thông tin cần thiết và sự tin cậy tới khách hàng về cách thức chứng nhận được thực hiện đối với các nhà cung ứng của mình.

CÁC BƯỚC CHỨNG NHẬN

Để được chứng nhận/đăng ký phù hợp với một tiêu chuẩn về hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FSMS) (ví dụ ISO 22000:2005), tổ chức chứng nhận (CB) được lựa chọn phải đánh giá sự tuân thủ của doanh nghiệp một cách chính thức với mọi yêu cầu của tiêu chuẩn cũng như các mục tiêu và chính sách an toàn thực phẩm của doanh nghiệp.

Một khi doanh nghiệp đã hoàn thành việc thực hiện hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FSMS), nhân viên của tổ chức chứng nhận (CB) sẽ thực hiện việc đánh giá doanh nghiệp tại hiện trường. Việc đánh giá này sẽ bao gồm việc hoàn thiện bảng câu hỏi trước khi nộp đơn, để tổ chức chứng nhận (CB) có thể xác định chuyên gia đánh giá có năng lực phù hợp với các hoạt động cũng như sản phẩm của doanh nghiệp, đồng thời xác định khoảng thời gian đánh giá.

Nhìn chung, có bảy bước để đạt được việc đăng ký phù hợp với tiêu chuẩn hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FSMS) với tổ chức chứng nhận (CB).

- Bước 1 - Thiết lập một hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FSMS) phù hợp với các yêu cầu của tiêu chuẩn về hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FSMS).

- Bước 2 - Khi liên lạc với tổ chức chứng nhận CB, tổ chức chứng nhận (CB) sẽ cung cấp dự toán chi phí và tiến độ thời gian cho việc đánh giá chính thức.

- Bước 3 - Nộp bản đăng ký chính thức cho tổ chức chứng nhận (CB).

- (Một cuộc ghé thăm trước khi đánh giá có thể là một sự chuẩn bị hữu dụng đối với việc đánh giá ban đầu. Chuyên gia đánh giá bên ngoài hoặc chuyên gia đánh giá thuộc tổ chức chứng nhận (CB) sẽ có thể xem xét lại quá trình doanh nghiệp và làm rõ những khu vực mà hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FSMS) đáp ứng được các yêu cầu của tiêu chuẩn).

- Bước 4 - Tổ chức chứng nhận (CB) sẽ thực hiện giai đoạn 1 đánh giá tại hiện trường nhằm xem xét chính sách, phạm vi, mục tiêu và các kế hoạch về chương trình tiên quyết (PRP) và hệ thống HACCP của doanh nghiệp đã được thực hiện và đã có tại chỗ chưa.

- Bước 5 - Tổ chức chứng nhận (CB) sẽ thực hiện một đánh giá giai đoạn 2 tại hiện trường để xác định rằng doanh nghiệp bám sát phạm vi, các chính sách, mục tiêu, kế hoạch, quy trình/thủ tục của mình và rằng hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FSMS) phù hợp với mọi yêu cầu của tiêu chuẩn.

- Bước 6 - Khi việc đánh giá kết thúc thành công, tiếp theo là việc xem xét lại một cách độc lập báo cáo đã hoàn thiện, chứng chỉ đăng ký được ban hành trong đó xác định phạm vi của hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FSMS).

- Bước 7 - Chứng chỉ đăng ký là tài liệu có giá trị hiệu lực trong vòng 3 năm thể hiện các đợt đánh giá liên tục hằng năm đối với việc tuân thủ tiêu chuẩn.

Các đánh giá giai đoạn 1 và 2 được thực hiện bởi tổ chức chứng nhận (CB) là những đánh giá bên ngoài (bên thứ 3). Cụm từ “đánh giá” được sử dụng thay từ “kiểm toán” bởi tổ chức chứng nhận (CB) sẽ phải thực hiện việc phán quyết/kết luận xem hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FSMS) của doanh nghiệp đáp ứng được những yêu cầu của tiêu chuẩn chưa.

Mọi tổ chức chứng nhận (CB) nhìn chung đều có những yêu cầu, qui trình và các bước tương tự nhau trong việc thực hiện đánh giá bên thứ ba các hệ thống quản lý.

NHỮNG LỢI ÍCH CỦA VIỆC CHỨNG NHẬN

Hộp dữ liệu 40: Lợi ích của việc chứng nhận

- Giảm chi phí bán hàng
- Giảm rủi ro trách nhiệm pháp lý
- Cải thiện kết quả hoạt động tổng thể

• Giảm chi phí bán hàng

Tuân thủ tiêu chuẩn về hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FSMS) ngay lập tức sẽ thiết lập cam kết và uy tín của doanh nghiệp đối với an toàn thực phẩm. Việc chứng minh hiệu quả hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FSMS) là trực tiếp và tốn ít thời gian hơn trong việc lấy được lòng tin của khách hàng.

• Giảm rủi ro trách nhiệm pháp lý

Toàn bộ chuỗi thực phẩm đều chịu ảnh hưởng từ tiếp xúc của người tiêu dùng với các mối nguy hại. Bằng việc thực hiện hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FSMS), các doanh nghiệp thực phẩm chịu trách nhiệm đối với an toàn người tiêu dùng và giảm bớt rủi ro của việc trả bảo hiểm và các chi phí pháp lý.

- **Cải thiện kết quả hoạt động tổng thể**

Một hệ thống quản lý tinh gọn thúc đẩy quá trình cải thiện không ngừng sản phẩm cũng như các quá trình chế biến thực phẩm, gây ra ít hơn các sai lỗi, bị trả lại, loại bỏ/thu hồi và các khiếu nại của khách hàng. Điều này khiến cho những mối quan hệ với khách hàng và nhà cung ứng được cải thiện, đồng thời cung cấp một lợi thế cạnh tranh trên thị trường.

NHỮNG NHƯỢC ĐIỂM ĐƯỢC XEM XÉT TRONG CÁC DOANH NGHIỆP

Các xem xét chung, chủ yếu (sự không phù hợp và những cơ hội cải thiện) thường được nêu lên liên quan tới doanh nghiệp thực hiện đánh giá nội bộ và đánh giá bởi tổ chức chứng nhận (CB) bao gồm:

- Không xác định vị trí của chuyên gia tư vấn bên ngoài liên quan đến Nhóm an toàn thực phẩm
- Không ghi chép lại các cuộc trao đổi thông tin bên ngoài - ví dụ các hội thoại qua điện thoại với nhà cung ứng có thể cần được ghi lại; lưu thư điện tử, duy trì các hồ sơ thanh tra từ các cơ quan quản lý chức năng.
- Không phân biệt giữa các chương trình tiên quyết (PRPs) nói chung và các chương trình tiên quyết (RPRs) đang vận hành trong trường hợp áp dụng ISO 22000:2005, và ghi lại chúng một cách chính xác.
- Bỏ qua các chất gây dị ứng trong phân tích mối nguy hại.
- Không có bằng chứng để lưu giữ lại việc xác nhận về các biện pháp kiểm soát.
- Không xây dựng và thử nghiệm các quy trình phản hồi và sự chuẩn bị sẵn sàng đối với những trường hợp khẩn cấp.
- Không thử nghiệm hoặc không có quá trình hủy bỏ/thu hồi.

- Không thực hiện việc đánh giá nội bộ đầy đủ đối với hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FSMS).

TÓM TẮT

- Chứng nhận là một dịch vụ mang tính thương mại sẵn có được cung cấp bởi *các tổ chức chứng nhận*.

- Mỗi chứng nhận dựa trên bộ tiêu chí và phạm vi chứng nhận.

- Tổ chức chứng nhận có thể được lựa chọn dựa trên danh tiếng, tình trạng được công nhận, các hoạt động, năng lực và kinh nghiệm trong phạm vi chứng nhận, phương pháp tiếp cận đánh giá, sự thân thiện với người sử dụng và chi phí.

- Tổ chức chứng nhận được công nhận là tổ chức được công nhận bởi *cơ quan/tổ chức công nhận*.

- Các tổ chức công nhận có thể thuộc hoặc không thuộc chính phủ.

- Nhìn chung có bảy bước để đạt được chứng nhận (đăng ký) phù hợp với tiêu chuẩn về hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FSMS) bởi một tổ chức chứng nhận.

- Những lợi ích của chứng nhận bao gồm giảm chi phí bán hàng, giảm rủi ro trách nhiệm pháp lý và cải thiện kết quả hoạt động tổng thể.

- Một số ví dụ về các xem xét chung, chủ chốt về các doanh nghiệp (sự không phù hợp và những cơ hội cải thiện) xuất hiện từ các đánh giá đã được đưa ra.

Chương 8

CHIẾN LƯỢC ĐỂ CÁC DOANH NGHIỆP VỪA VÀ NHỎ ĐẠT ĐƯỢC AN TOÀN THỰC PHẨM

NHỮNG DOANH NGHIỆP VỪA VÀ NHỎ

Thuật ngữ “doanh nghiệp vừa và nhỏ” (SMEs) được áp dụng theo nhiều cách khác nhau trên toàn Châu Á do các điều kiện công nghiệp không giống nhau giữa các quốc gia. Nhìn chung, ngành công nghiệp có thể được phân loại thành các nhóm chính: *Các nhóm công nghiệp lớn, các nhóm công nghiệp vừa và các nhóm công nghiệp nhỏ ngoài nhóm công nghiệp thủ công, hộ gia đình hoặc công nghiệp vi mô.*

Hộp dữ liệu 41: Định nghĩa về các doanh nghiệp vừa và nhỏ (SMEs)

- Không có định nghĩa được tiêu chuẩn hóa
- Phân loại thường dựa trên:
 - tính năng chủ sở hữu
 - chỗ của lực lượng lao động
 - số lượng nhân công
 - địa điểm
 - lượng vốn đầu tư
 - doanh số bán hàng thường niên

Ngành công nghiệp quy mô nhỏ và vừa bao gồm các doanh nghiệp vừa và nhỏ (SMEs). Không có định nghĩa được tiêu chuẩn hóa về doanh nghiệp vừa và nhỏ (SME) là gì. Tuy nhiên, từ này ngụ ý

ràng doanh nghiệp như vậy được “giới hạn” về quy mô hoặc phạm vi. Phân loại doanh nghiệp vừa và nhỏ (SME) ở mỗi nước khác nhau tùy theo đặc tính cơ bản về sự sở hữu, số lượng nhân công được thuê (có hoặc không cân nhắc đến máy móc sử dụng trong sản xuất), địa điểm, số lượng vốn đầu tư, và/hoặc doanh số bán hàng hàng năm. Sự phân loại như vậy quan trọng hơn đặc biệt là đối với những lý do phúc lợi lao động, luật, tiền cho vay và thuế, nơi mà pháp luật tồn tại.

Ở nhiều quốc gia, thậm chí có sự thay đổi nhỏ về định nghĩa ở các lĩnh vực khác nhau.

Ví dụ, trong lĩnh vực nông nghiệp chính ở Mã Lai:

- Một doanh nghiệp vừa có nhân viên toàn thời gian từ khoảng từ 20 đến 50 người hoặc doanh thu bán hàng hằng năm từ 1 triệu MYR đến 5 triệu MYR.
- Một doanh nghiệp nhỏ có khoảng từ 5 tới 19 nhân viên toàn thời gian hoặc doanh số bán hàng hằng năm là khoảng từ 200,000 MYR đến ít hơn 1 triệu MYR; và Một doanh nghiệp vi mô có ít hơn năm nhân viên toàn thời gian hoặc doanh số bán hàng hằng năm ít hơn 200,000 RM.

Nhìn chung một doanh nghiệp quy mô nhỏ (SSE) vận hành với không nhiều hơn 20 lao động được thuê sử dụng sức động cơ; hoặc với 50 hoặc ít hơn các lao động thủ công được thuê. Ví dụ, ở Indonesia thì việc phân loại doanh nghiệp như sau: doanh nghiệp quy mô nhỏ (SSE) thuê từ 5 tới 19 nhân công; và ngành tiểu thủ công nghiệp sử dụng tới 4 lao động - thường là các thành viên trong gia đình.

Ngành tiểu thủ công nghiệp được thực hiện tại nhà như một công việc bán thời gian bởi các thành viên gia đình sử dụng sức người và/hoặc sức động vật.

Các doanh nghiệp vừa và nhỏ (SMEs) là đặc biệt quan trọng đối với việc vận hành nền kinh tế cũng như phát triển kinh tế. Hơn 90%

các doanh nghiệp của các quốc gia thành viên của Tổ chức năng suất Châu Á (APO) là các các doanh nghiệp vừa và nhỏ (SMEs). Các doanh nghiệp vừa và nhỏ (SMEs) chiếm 75% tổng sản phẩm quốc nội, so với 50% của các doanh nghiệp còn lại trên thế giới. Các doanh nghiệp vừa và nhỏ (SMEs) đóng vai trò quan trọng trong đời sống kinh tế và xã hội, và chúng tạo ra số lượng lớn công việc, xuất khẩu, bán hàng có giá trị gia tăng. Nhưng ở hầu hết các quốc gia này, các doanh nghiệp vừa và nhỏ (SMEs) phải đối mặt với các hạn chế tương tự, do chúng là những doanh nghiệp năng suất thấp.

NHỮNG TRỞ NGẠI VÀ THÁCH THỨC PHẢI ĐỐI MẶT KHI THỰC THI AN TOÀN THỰC PHẨM TẠI CÁC DOANH NGHIỆP VỪA VÀ NHỎ

Hầu hết các quốc gia đang phát triển Châu Á nói chung có các hoạt động kinh doanh nhỏ hơn nhiều trong lĩnh vực chế biến thực phẩm so với những đối tác thương mại chủ yếu tại các quốc gia phát triển. Để hỗ trợ tiềm năng của những doanh nghiệp vi mô và doanh nghiệp quy mô nhỏ (SSEs) này, điều quan trọng là hiểu được những đặc điểm của họ đồng thời chú ý tới những nhu cầu của họ.

Những đặc điểm của các doanh nghiệp vừa và nhỏ

Hộp dữ liệu 42: Các đặc điểm của doanh nghiệp vừa và nhỏ (SMEs)

- Tổ chức tư nhân, vận hành bởi chủ sở hữu, dựa trên cơ sở gia đình
- Khác biệt trong phương thức hoạt động
- Không đồng nhất
- Làm việc nhiều giờ hơn nhưng được trả ít hơn

- Có số lượng giới hạn các nhà cung ứng và khách hàng
- Bỏ qua việc thực hiện các chương trình an toàn thực phẩm
- Phụ thuộc vào một mạng lưới các quan hệ cá nhân
- Nghi ngờ và tránh các chương trình của chính phủ
- Vận hành trên cơ sở địa phương, khu vực hoặc quốc gia

Bỏ qua các định nghĩa kỹ thuật về các doanh nghiệp vừa và nhỏ (SMEs), việc nhắc lại các đặc điểm sau của các doanh nghiệp vừa và nhỏ (SMEs) là hữu dụng:

- Các doanh nghiệp vừa và nhỏ (SMEs) thường được thành lập bởi tư nhân và được vận hành bởi chủ sở hữu và thường là những doanh nghiệp dựa trên cơ sở gia đình. Các quyết định, vì vậy, mang tính tập trung và động lực cá nhân.

- Các doanh nghiệp vừa và nhỏ (SMEs) được hiểu sẽ trở thành động lực tăng trưởng việc làm và thu nhập của các nền kinh tế Châu Á. Sự khác biệt trong phương thức hoạt động của họ so với những doanh nghiệp lớn hơn là nguyên nhân của sự thành công của họ.

- Các doanh nghiệp vừa và nhỏ (SMEs) tồn tại trong hầu hết các lĩnh vực kinh tế bởi vậy nó có sự khác biệt như có thể là các trang trại, cơ sở chế biến, các cơ sở hoạt động bán lẻ nhỏ và các nhà cung cấp dịch vụ. Họ không thấy mình là một nhóm đồng nhất. Những đặc tính riêng của họ, kết hợp với khả năng hạn chế về thời gian sẵn có của mình, đòi hỏi các giải pháp đơn giản và dễ thực hiện.

- Các doanh nghiệp vừa và nhỏ (SMEs) vận hành bởi chủ sở hữu làm việc nhiều giờ hơn và được trả công ít hơn so với những đối tác lớn hơn. Điều này có thể do yêu cầu mà họ phải tái đầu tư liên tục cho việc phát triển kinh doanh của mình và điều này có thể khiến họ đặc biệt bỏ qua những chi tiêu không cốt lõi.

- Các doanh nghiệp vừa và nhỏ (SMEs) có thể có số lượng

tương đối giới hạn các nhà cung ứng và khách hàng. Điều này có thể đơn giản hóa việc thực hiện trong doanh nghiệp họ.

- Các doanh nghiệp vừa và nhỏ (SMEs) hiểu được các yếu tố đối với sự thành công kinh doanh đồng thời nhận thấy được những rủi ro có thể cân nhắc trong các áp lực bên ngoài có thể ảnh hưởng đến họ. Điều này có thể gây đến sự bỏ qua việc thực thi các chương trình an toàn thực phẩm một cách cá nhân.

- Các doanh nghiệp vừa và nhỏ (SMEs) dựa vào một mạng lưới những người quen/nhà tư vấn là những người quen thuộc với tình trạng thực tế và có lẽ với các đặc thù kinh doanh cụ thể của các Các doanh nghiệp vừa và nhỏ (SMEs). Các hiệp hội chuyên ngành thường ủng hộ cho các nỗ lực phối hợp; hỗ trợ xây dựng thị trường.

- Các doanh nghiệp vừa và nhỏ (SMEs) thường nghi ngờ và tránh các chương trình chính phủ

- Các doanh nghiệp vừa và nhỏ (SMEs) theo truyền thống thường giới hạn các hoạt động của mình trên cơ sở địa phương, khu vực hoặc quốc gia.

Những trở ngại mà các doanh nghiệp vừa và nhỏ phải đối mặt

Hộp dữ liệu 43: Những trở ngại mà các doanh nghiệp vừa và nhỏ (SMEs) phải đối mặt

- Nhằm lẫn về những yêu cầu quản lý mới của quốc tế và quốc gia

- Chi phí như thế nào?
- Mối quan hệ giữa an toàn thực phẩm, sự phù hợp thực phẩm và an ninh lương thực

- Nhu cầu cải thiện việc lưu trữ hồ sơ
- Sự trao đổi thông tin
- Những quan ngại về sự riêng tư và trách nhiệm pháp lý
- Các giải pháp công nghệ

Dưới đây là những khó khăn chung mà các doanh nghiệp vừa và nhỏ (SMEs) có thể phải đối mặt:

- **Nhầm lẫn về những yêu cầu quản lý mới của quốc tế và quốc gia**

Các doanh nghiệp vừa và nhỏ (SMEs) rất thường xuyên không có nhận thức về những yêu cầu quản lý đối với an toàn thực phẩm. Thậm chí nếu có nhận thức được, họ có thể không hoàn toàn hiểu được các yêu cầu đó. Cơ quan quản lý thực phẩm địa phương có thể phát triển một kế hoạch truyền thông thường xuyên để cải thiện việc trao đổi thông tin với các doanh nghiệp vừa và nhỏ (SMEs). Kế hoạch như vậy có thể huy động các công cụ sẵn có từ các bên liên quan khác (bản tin, cuộc họp chuyên ngành, .v.v.), bao gồm cả các giải thích chi tiết về những yêu cầu quản lý đó;

Cùng lúc, các doanh nghiệp vừa và nhỏ (SMEs) cần có một quá trình tư vấn liên tục với cơ quan quản lý thực phẩm địa phương, có thể bằng cách thiết lập một cơ chế cụ thể của Nhóm công tác SMEs.

- **Chi phí như thế nào?**

Điều này tốt nhất có thể được trả lời khi việc xây dựng các biểu mẫu về các trường hợp và chi phí/lợi nhuận đã sẵn có.

- **Mối quan hệ giữa an toàn thực phẩm, sự phù hợp thực phẩm và an ninh lương thực**

Đang có sự nhầm lẫn trong nhiều doanh nghiệp vừa và nhỏ (SMEs) liên quan tới mối quan hệ giữa an toàn thực phẩm, sự phù hợp thực phẩm và an ninh lương thực. Các tài liệu thông tin được yêu cầu để hỗ trợ các doanh nghiệp vừa và nhỏ (SMEs) hiểu được sự khác biệt và cách thức an toàn thực phẩm có thể giúp được cho công việc kinh doanh của họ.

- **Nhu cầu cải thiện việc lưu trữ hồ sơ**

Có một số dữ liệu và trao đổi thông tin tối thiểu cần thiết được thu thập, lưu trữ và chia sẻ. Điều này nghĩa là việc lưu trữ hồ sơ chính xác

là quan trọng. Nhiều doanh nghiệp vừa và nhỏ (SMEs) sẽ cần cải thiện các thực hành lưu trữ hồ sơ của mình.

- **Sự trao đổi thông tin**

Nếu có nhiệm vụ phải thực thi các yêu cầu pháp lý đối với toàn bộ chuỗi cung ứng thực phẩm (ví dụ truy nguyên nguồn gốc), đây là một trong những thách thức lớn nhất, vì nó bao gồm hàng trăm ngàn doanh nghiệp vừa và nhỏ (SMEs). Việc trao đổi mọi thông tin mà các doanh nghiệp vừa và nhỏ (SMEs) cần xuyên suốt chuỗi cung ứng thực phẩm sẽ là cần thiết để đưa ra các quyết định về việc thực hiện. Nhiều trách nhiệm cho việc trao đổi thông tin sẽ thuộc về các hiệp hội tương ứng để đưa “thông điệp” tới các thành viên của mình. Rất tiếc là nhiều doanh nghiệp vừa và nhỏ (SMEs) không thuộc hiệp hội nào, hoặc nếu có thì những hiệp hội đó thường có nguồn lực hạn chế. Cần phải có một chiến lược truyền thông/giáo dục/đào tạo đa cấp được xem xét kỹ lưỡng để có thể tạo ra được những tài liệu mà các hiệp hội đó có thể sử dụng để tiếp cận từng doanh nghiệp vừa và nhỏ (SME).

- **Những quan ngại về sự riêng tư và trách nhiệm pháp lý**

An toàn thực phẩm có liên quan đến các quan ngại về trách nhiệm pháp lý ngày càng gia tăng. Kết quả là, các vấn đề xung quanh việc chia sẻ thông tin được coi là bí mật về bản chất là các mối quan ngại đối với các doanh nghiệp vừa và nhỏ (SMEs). Trong khi các công việc kinh doanh chỉ được yêu cầu chia sẻ những thông tin cơ bản mà hầu như đã được cung cấp cho các đối tác trong chuỗi cung ứng và cho chính phủ, thì điều này không được các doanh nghiệp vừa và nhỏ (SMEs) hiểu một cách rõ ràng. Việc này cần phải được truyền đạt.

- **Các giải pháp công nghệ**

Việc kết hợp công nghệ thông tin vào doanh nghiệp vừa và nhỏ (SMEs) là một thách thức. Trở ngại chính cho việc sử dụng công nghệ mới luôn là chi phí đầu vào. Hiện đã có những kỹ thuật có chi phí hiệu quả hơn nhiều để hỗ trợ các doanh nghiệp vừa và nhỏ (SMEs) trong

việc chọn lọc dữ liệu, lưu trữ hồ sơ và trao đổi thông tin. Các doanh nghiệp vừa và nhỏ (SME) đã sẵn sàng với các hoạt động hàng ngày để vận hành công việc kinh doanh nhỏ với ngân quỹ eo hẹp và với nguồn nhân lực hạn chế. Họ sẽ cần sự hỗ trợ trong việc tiếp cận và sau đó là chứng minh cho việc đầu tư những công nghệ đó. Các doanh nghiệp vừa và nhỏ (SMEs) sẽ cần thông tin về những công nghệ sẵn có để thực hiện.

CÁC TÙY CHỌN ĐỂ TĂNG CƯỜNG THỰC HIỆN AN TOÀN THỰC PHẨM

Hộp dữ liệu 44: Các Tùy chọn để tăng cường thực hiện an toàn thực phẩm

- Xây dựng các tài liệu thông tin giới thiệu về an toàn thực phẩm
- Xây dựng các tài liệu ngắn, gọn, tóm tắt nêu bật các qui định luật pháp
- Xây dựng các tài liệu giáo dục các loại
- Phát triển các công cụ tự đánh giá và bộ công cụ thông tin
- Xây dựng một cơ sở dữ liệu về các nhà cung cấp dịch vụ
- Xây dựng một danh sách kiểm kê các chương trình/thực hành tốt
- Cung cấp danh sách nguồn hỗ trợ/tài trợ
- Xây dựng các tài liệu bằng các ngôn ngữ bản địa
- Trao đổi những câu chuyện thành công
- Khuyến khích đạt được việc “thực hành tốt nhất”
- Thiết lập các giải thưởng để ghi nhận các doanh nghiệp vừa và nhỏ (SMEs) và các cá nhân chủ doanh nghiệp
- Phát triển các công cụ tham khảo nhanh như SME 1-800 hotline

Có thể và sẽ làm được nhiều hơn nhằm khuyến khích cũng như thúc đẩy các doanh nghiệp vừa và nhỏ (SMEs) cải thiện thái độ và hoạt động của mình trong thực hiện an toàn thực phẩm trong chuỗi thực phẩm. Con đường phía trước là các bên liên quan nên dẫn đầu/tăng cường các hoạt động của mình nhằm:

- Xây dựng các tài liệu thông tin giới thiệu cho các doanh nghiệp vừa và nhỏ (SMEs). Những tài liệu này nên soạn thảo dựa trên các khái niệm, nguyên tắc và các bước bao hàm trong các nỗ lực về an toàn thực phẩm.

- Xây dựng các tài liệu ngắn gọn, chính xác nêu bật các qui định pháp luật của địa phương/quốc gia hiện hành cũng như sắp ban hành liên quan tới an toàn thực phẩm trong chuỗi cung ứng thực phẩm. Tài liệu này cũng nên đề cập đến các qui định pháp luật của cả xuất/nhập khẩu.

- Xây dựng các tài liệu giáo dục các loại hướng tới các doanh nghiệp vừa và nhỏ (SMEs). Những tài liệu này có thể được tạo ra bởi cơ quan quản lý thực phẩm địa phương và các hiệp hội riêng biệt và có thể truy cập được thông qua các trang thông tin điện tử (Websites). Thay vì mất công phải đi lại và thời gian để tham dự các cuộc hội thảo ở xa, đối với các doanh nghiệp vừa và nhỏ (SMEs) có yêu cầu tập trung vào những nội dung hẹp hơn thì các tùy chọn phương tiện truyền thông khác nhau nên sẵn có ví dụ như các modul tự học trên website, đĩa CD v.v...

- Xây dựng hướng dẫn thực hành bổ sung, như các công cụ tự đánh giá và các bộ công cụ thông tin (có thể được tùy chỉnh đối với những lĩnh vực khác nhau trong chuỗi cung ứng thực phẩm), nhằm giúp các doanh nghiệp vừa và nhỏ (SMEs) đưa ra những kế hoạch thực hiện của riêng mình. Các biểu mẫu theo cách này cũng có thể được xây dựng.

- Phát triển cơ sở dữ liệu về các nhà cung cấp dịch vụ/chuyên gia tư vấn là những người cung cấp kỹ năng chuyên môn trong thực hiện an toàn thực phẩm.

- Khuyến khích xây dựng danh mục kiểm kê những thực hành/chương trình tốt, phù hợp cho việc sử dụng của các doanh nghiệp vừa và nhỏ (SMEs).

- Cung cấp danh sách những nguồn tài trợ/hỗ trợ có thể có đối với các sáng kiến về an toàn thực phẩm được thực hiện bởi các doanh nghiệp vừa và nhỏ (SMEs). Danh sách cần bao gồm các cơ quan/tổ chức liên tỉnh, tỉnh/thành phố và quận/huyện và các tổ chức cho vay và khuyến khích thương mại và có thể bao gồm các hàm ý về thuế có thể liên quan tới chi phí ở những chỗ thích hợp.

- Phát triển nhận thức và sự tham gia rộng rãi hơn bằng cách tạo các tài liệu cho các doanh nghiệp vừa và nhỏ (SMEs) sẵn có không chỉ bằng ngôn ngữ chính thức mà còn có thể bằng các ngôn ngữ địa phương khác với số lượng đảm bảo.

- Xác định và trao đổi những câu chuyện thành công của các doanh nghiệp vừa và nhỏ (SMEs) đang thực hiện an toàn thực phẩm xuyên suốt chuỗi cung ứng thực phẩm.

- Phát triển ý tưởng khuyến khích các doanh nghiệp vừa và nhỏ (SMEs) đạt được thực hành tốt nhất trong thực hiện an toàn thực phẩm. Việc này có thể bao gồm thăm quan nhóm tới các cơ sở của các tổ chức “tốt nhất” để quan sát an toàn thực phẩm trong thực tế hành động; phát triển các cụm/mạng lưới các doanh nghiệp vừa và nhỏ (SMEs) quan tâm nhằm chia sẻ thông tin về các phương pháp tiếp cận hiệu quả, những vấn đề mới nổi đang diễn ra v.v. ; việc sử dụng cố vấn nhiều kinh nghiệm để giải quyết những vấn đề an toàn thực phẩm thường thấy, như cách thức giải quyết việc dán nhãn một cách thích hợp/đầy đủ cho sản phẩm và cách thức giải quyết việc thu hồi sản phẩm.

- Thiết lập một chương trình giải thưởng nhằm ghi nhận các doanh nghiệp vừa và nhỏ (SMEs) cũng như các chủ doanh nghiệp riêng biệt, những người đang mang lại sự khác biệt rõ rệt tới kết quả thực thi việc tăng cường an toàn thực phẩm.
- Phát triển những công cụ tham khảo nhanh dành cho các doanh nghiệp vừa và nhỏ (SMEs) như công cụ hotline 1-800 SME.

NHỮNG CHIẾN LƯỢC KHÁC ĐỂ ĐẠT ĐƯỢC AN TOÀN THỰC PHẨM

An toàn thực phẩm ở nhiều quốc gia hiện nay đang tốt hơn bao giờ hết. Tuy vậy, vẫn tồn tại một cơ hội lớn để cải thiện trong việc phòng ngừa bệnh tật từ những mầm bệnh thực phẩm đã được biết và đáp lại những mối đe dọa và các bệnh do thực phẩm (FBD) mới và đang nổi lên.

Một số bước bổ sung có thể được thực hiện sẽ có tác động cao, có thể đạt được và nhất quán với các thực hành tốt đã được thiết lập là:

- **Không ngừng giáo dục người tiêu dùng** - Một khi thực phẩm ra khỏi bộ phận chế biến, người tiêu dùng cũng như những đối tượng khác cũng có vai trò trong việc duy trì các biện pháp phòng ngừa an toàn thực phẩm cơ bản. Việc xử lý thực phẩm không đúng tại nhà và tại những quầy bán lẻ thực phẩm cho thấy có nhiều trường hợp về bệnh do thực phẩm được báo cáo hơn là các trường hợp bệnh do thực phẩm trong quá trình chế biến thực phẩm.

- **Quan hệ hợp tác mở rộng** - Nhận thức của cộng đồng cho rằng chính phủ sẽ bảo vệ họ 100% khi nói đến thực phẩm. Thực tế là chính phủ phải hợp tác với các ngành công nghiệp và hợp tác với bản thân người tiêu dùng trong việc đảm bảo thực phẩm an toàn.

- **Sử dụng nhiều hơn các ưu đãi kinh tế** - Các ưu đãi kinh tế hiệu quả hơn nhiều so với những áp lực pháp lý.

- **Chia sẻ nhiều thông tin hơn và ít nỗ lực trùng lặp hơn** - Việc xuất hiện các tiêu chuẩn quốc tế về hệ thống quản lý an toàn thực phẩm đang mở ra những con đường mới cho sự hợp tác và chia sẻ dữ liệu giữa các cơ quan quản lý an toàn thực phẩm, ngành công nghiệp thực phẩm và mạng lưới của các tổ chức chuyên ngành tư nhân đang mọc lên để đánh giá ngành công nghiệp thực phẩm theo những tiêu chuẩn mới này. Có thể giảm thiểu các cuộc đánh giá và thanh tra kép của những cơ sở riêng biệt. Những cơ hội này cần được khai thác.

- **Các công ty thực phẩm năng mở rộng kết quả hoạt động của nhà cung ứng** - hiện tượng ồm yếu gần đây của thú cưng do những thành phần độc hại trộn vào thức ăn vật nuôi là sự thiếu sót của các chương trình của công ty/nhà cung ứng hơn là sự thiếu sót của các cơ quan quản lý chức năng.

- **Kiểm tra hiệu quả hơn (chứ không phải kiểm tra nhiều hơn)** - Nguồn lực của thanh tra chính phủ là hạn chế mà lượng công việc thì ngày càng tăng, bởi vậy những nguồn lực này cần được tập trung vào những nơi cần thiết nhất. Các nhà sản xuất và chế biến thực phẩm không đưa ra được bằng chứng về sự phù hợp với các tiêu chuẩn hệ thống quản lý an toàn thực phẩm (FSMS) và những bằng chứng liên quan đến thực phẩm rủi ro cao cần phải chịu sự giám sát chặt chẽ hơn.

- **Các công cụ sẵn có toàn cầu đối với chuỗi thực phẩm toàn cầu** - Tìm nguồn cung ứng thực phẩm và nguyên liệu thực phẩm hiện là một ngành kinh doanh toàn cầu, bởi vậy, việc giải quyết các vấn đề an toàn thực phẩm với các công cụ được chấp nhận quốc tế và được áp dụng trên toàn cầu như tiêu chuẩn ISO 22000:2005 là việc làm có ý nghĩa.

TÓM TẮT

- Các quốc gia và thậm chí những lĩnh vực công nghiệp khác nhau có những định nghĩa khác nhau đối với việc phân loại các doanh nghiệp vừa và nhỏ (SMEs).
- Để có thể hỗ trợ các doanh nghiệp vừa và nhỏ (SMEs), điều quan trọng là phải hiểu được các đặc tính và những trở ngại mà họ phải đối mặt và chú ý tới các nhu cầu của họ.
- Có nhiều sự tùy chọn để tăng cường việc thực hiện an toàn thực phẩm trong các doanh nghiệp vừa và nhỏ (SMEs).
- Các chiến lược khác để đạt được an toàn thực phẩm cần phải được cân nhắc.

Phụ lục A
DANH MỤC NHỮNG MỐI NGUY HẠI
AN TOÀN THỰC PHẨM

Có hơn 200 mối nguy hại thực phẩm được biết gây ra các bệnh do thực phẩm (FBD).

CÁC MỐI NGUY HẠI SINH HỌC

Các mối nguy hại sinh học là các mối nguy hiểm từ các vi sinh vật gây bệnh và từ các độc tố gây độc mà chúng có thể tạo ra. Chúng là nguyên nhân của hầu hết các bệnh dịch liên quan tới thực phẩm, và bao gồm vi khuẩn, vi-rút và ký sinh trùng.

Vi khuẩn

- *Aeromonas hydrophila*
- *Bacillus cereus*
- *Campylobacter jejuni*
- *Clostridium botulinum*
- *Clostridium perfringens*
- *Escherichia coli O157:H7*
- *Listeria monocytogenes*
- *Salmonella spp*
- *Shigella spp*
- *Staphylococcus aureus*
- *Vibrio spp*
- *Yersinia enterocolitica*

Vi-rút

- Viêm gan A

- Norwalk
- Rotavirus

Ký sinh trùng

- *Giardia lamblia*
- *Trichinella spiralis*

NHỮNG MỐI NGUY HẠI HÓA HỌC

- Các hóa chất xuất hiện một cách tự nhiên - các chất gây dị ứng, độc tố Mycotoxin (ví dụ Aflatoxin), độc tố nấm, độc tố động vật có vỏ.
- Các hóa chất bổ sung - PCBs, hóa chất nông nghiệp, thuốc trừ sâu, phân bón, kháng sinh, hormone tăng trưởng, các chất cấm.
- Các yếu tố và thành phần độc - chì, cadmium, thủy ngân, asen, xyanua.
- Các chất phụ gia thực phẩm - vitamin và khoáng chất.
- Các chất nhiễm bẩn - chất bôi trơn, chất tẩy rửa, chất khử trùng, chất phủ, sơn, chất làm lạnh, hóa chất kiểm soát sâu bệnh, hóa chất xử lý nước.
- Các nguyên vật liệu đóng gói - chất dẻo, vinyl clorua, mực in, chất kết dính, chì, thiếc.

NHỮNG MỐI NGUY HẠI VẬT LÝ

- Thủy tinh - từ chai, lọ, vật dụng chiếu sáng, đồ dùng dụng cụ, bao bì đựng thiết bị đo.
- Gỗ - từ những nguồn nông trại, tấm đỡ, hộp, các nguyên liệu xây dựng, tấm.

- Mẫu kim loại - từ dụng cụ, thiết bị vỡ, ghim và đinh kim loại từ các hộp giấy các tông; bu-lông, đai ốc, và các phần khác của thiết bị; phôi bào kim loại từ lon; máy móc, từ khu vực khai thác, dây điện.
- Vật liệu cách điện - từ các tòa nhà/ vật liệu xây dựng
- Xương - từ chế biến thịt, cá, gia cầm không đúng cách
- Vật còn lại - từ chế biến ngũ cốc và ngũ cốc
- Nhựa - từ đóng gói, kệ đỡ, thiết bị
- Đá và bụi bản - từ việc thu hoạch rau, củ
- Dụng cụ cá nhân - từ đá hoặc đồ trang trí trên nhẫn, hoa tai, râu; hoặc các trang sức khác; cúc, ghim, ghim an toàn; ghim gài và ghim bấm; kẹo cao su, thuốc lá và tro; tóc; gạc y tế; móng tay giả; kính áp tròng; bút, bút chì; sợi vải...

Phụ lục B

DANH MỤC CÁC CHẤT GÂY DỊ ỨNG THỰC PHẨM

Nhiều hơn 160 thực phẩm được báo cáo gây ra các phản ứng dị ứng. Tuy nhiên, trong những trường hợp này, 90% gây ra bởi những thực phẩm dưới đây:

- Đậu phộng
- Hạt từ cây (hạt điều, hạt óc chó, hạt hồ đào, hạt quả phi, hạt Braxin, hạt đào hột lộn, hạt hồ trăn, hạt thông, hạt mắc-ca, hạt dẻ)

- Đậu tương
- Sữa
- Trứng
- Hải sản (tôm, tôm pađan, cua, tôm hùm, tôm đồng)
- Cá
- Lúa mì

Những chất gây dị ứng khác bao gồm:

- Rễ cần tây (cây cần tây)
- Hạt (hạt vừng, hạt cây anh túc, hạt hướng dương, hạt bông, hạt mù-tạt)
- Gluten (lúa mạch đen, lúa mạch, yến mạch, kamut, pelt)

Phụ lục C
QUY PHẠM THỰC HÀNH QUỐC TẾ
ĐƯỢC KHUYẾN NGHỊ “CÁC NGUYÊN TẮC CHUNG VỀ
VỆ SINH THỰC PHẨM” - CAC/RCP 1-1969, REV.4-2003

Phiên bản hiện tại của *Quy phạm Thực hành Quốc tế được đề nghị - “Các nguyên tắc chung về Vệ sinh Thực phẩm”* bao gồm *Phụ lục về Hệ thống Phân tích Mối nguy và Điểm Kiểm soát tới hạn (HACCP)* và *Hướng dẫn áp dụng* được Ủy ban Tiêu chuẩn thực phẩm Codex thông qua vào năm 1997. Các sửa đổi bổ sung liên quan tới nước thải rửa được thông qua vào năm 1999. Các hướng dẫn HACCP được soát xét năm 2003. Quy phạm thực hành đã được gửi tới tất cả các Quốc gia Thành viên và Thành viên thông tấn của FAO và WHO như là văn bản tư vấn, và để các chính phủ tự quyết định những gì họ muốn làm theo Hướng dẫn.

QUY PHẠM THỰC HÀNH QUỐC TẾ ĐƯỢC KHUYẾN NGHỊ
“CÁC NGUYÊN TẮC CHUNG VỀ VỆ SINH THỰC PHẨM”
CAC/RCP 1-1969, Rev.4-2003

MỤC LỤC NỘI DUNG

GIỚI THIỆU	3
PHẦN I - MỤC TIÊU.....	3
NGUYÊN TẮC CHUNG CỦA CODEX VỀ VỆ SINH THỰC PHẨM	3
PHẦN II - PHẠM VI ÁP DỤNG, SỬ DỤNG VÀ ĐỊNH NGHĨA..	3
2.1. PHẠM VI ÁP DỤNG.....	3
2.2. SỬ DỤNG	4
2.3. ĐỊNH NGHĨA	5
PHẦN III - SẢN XUẤT CHÍNH	5
3.1. VỆ SINH MÔI TRƯỜNG.....	6
3.2. SẢN XUẤT CÁC NGUỒN THỰC PHẨM HỢP VỆ SINH	6
3.3. XỬ LÝ, BẢO QUẢN VÀ VẬN CHUYỂN.....	6
3.4. LÀM SẠCH, BẢO TRÌ VÀ VỆ SINH CÁ NHÂN TẠI NƠI SẢN XUẤT CHÍNH.....	6
PHẦN IV - CƠ SỞ SẢN XUẤT: THIẾT KẾ VÀ CƠ SỞ VẬT CHẤT.....	7
4.1. ĐỊA ĐIỂM.....	7
4.2. CƠ SỞ VÀ PHÒNG ỐC.....	8
4.3. THIẾT BỊ.....	8
4.4. CƠ SỞ VẬT CHẤT.....	9
PHẦN V - KIỂM SOÁT HOẠT ĐỘNG	11
5.1. KIỂM SOÁT CÁC MỐI NGUY HẠI THỰC PHẨM	11

5.2. CÁC KHÍA CẠNH CHỦ CHỐT CỦA CÁC HỆ THỐNG KIỂM SOÁT VỆ SINH	11
5.3. YÊU CẦU NGUYÊN LIỆU ĐẦU VÀO	13
5.4. ĐÓNG GÓI.....	13
5.5. NƯỚC.....	13
5.6. QUẢN LÝ VÀ GIÁM SÁT	13
5.7. TÀI LIỆU VÀ HỒ SƠ.....	14
5.8. QUY TRÌNH THU HỒI.....	14
PHẦN VI - CƠ SỞ SẢN XUẤT: BẢO TRÌ VÀ VỆ SINH	14
6.1. BẢO TRÌ VÀ VỆ SINH.....	14
6.2. CÁC CHƯƠNG TRÌNH VỆ SINH.....	15
6.3. HỆ THỐNG KIỂM SOÁT SÂU BỆNH	15
6.4. QUẢN LÝ CHẤT THẢI.....	16
6.5. GIÁM SÁT HIỆU QUẢ.....	16
PHẦN VII - CƠ SỞ SẢN XUẤT: VỆ SINH CÁ NHÂN.....	16
7.1. TÌNH TRẠNG SỨC KHỎE.....	17
7.2. BỆNH VÀ CHẤN THƯƠNG	17
7.3. VỆ SINH CÁ NHÂN.....	17
7.4. HÀNH VI CÁ NHÂN	17
7.5. KHÁCH ĐẾN THĂM.....	18
PHẦN VIII - VẬN CHUYỂN.....	18
8.1. KHÁI QUÁT	18
8.2. YÊU CẦU.....	18
8.3. SỬ DỤNG VÀ BẢO TRÌ.....	18
PHẦN IX - THÔNG TIN SẢN PHẨM VÀ NHẬN THỨC NGƯỜI TIÊU DÙNG.....	19

9.1. XÁC ĐỊNH LÔ.....	19
9.2. THÔNG TIN SẢN PHẨM.....	19
9.3. DÁN NHÃN.....	19
9.4. GIÁO DỤC NGƯỜI TIÊU DÙNG.....	19
PHẦN X - ĐÀO TẠO	20
10.1. NHẬN THỨC VÀ TRÁCH NHIỆM.....	20
10.2. CÁC CHƯƠNG TRÌNH ĐÀO TẠO.....	20
10.3. HƯỚNG DẪN VÀ GIÁM SÁT.....	20
10.4. ĐÀO TẠO BỒI DƯỠNG.....	20
HỆ THỐNG PHÂN TÍCH MỐI NGUY HẠI VÀ	
ĐIỂM KIỂM SOÁT TỐI HẠN (HACCP) VÀ HƯỚNG DẪN ÁP	
DỤNG	21
LỜI NÓI ĐẦU.....	21
ĐỊNH NGHĨA	21
CÁC NGUYÊN TẮC CỦA HỆ THỐNG HACCP	22
HƯỚNG DẪN ÁP DỤNG HỆ THỐNG HACCP	24
GIỚI THIỆU	24
ÁP DỤNG	24
ĐÀO TẠO.....	28

GIỚI THIỆU

Con người có quyền mong muốn thực phẩm mình ăn phải an toàn và phù hợp cho tiêu dùng. Bệnh do thực phẩm và tổn thương do thực phẩm là sự khó chịu nhất; tệ hơn cả, chúng có thể gây tử vong. Nhưng cũng có những hậu quả khác. Việc bùng phát bệnh do thực phẩm có thể hủy hoại nền thương mại và du lịch, đồng thời dẫn tới sự mất khả năng kiếm sống, thất nghiệp và kiệt tưng. Sự làm hư hỏng thực phẩm là rất lãng phí, tốn kém và có thể tác động bất lợi đến thương mại và niềm tin của người tiêu dùng.

Thương mại thực phẩm quốc tế và du lịch nước ngoài ngày càng tăng, mang lại lợi ích kinh tế cũng như xã hội quan trọng. Nhưng điều này cũng khiến cho việc lây lan bệnh dịch trên toàn thế giới trở nên dễ dàng hơn. Thói quen ăn uống cũng vậy, đã trải qua những thay đổi lớn ở nhiều quốc gia trong hơn hai thập kỷ qua và các kỹ thuật sản xuất, chuẩn bị và phân phối thực phẩm mới đã phát triển để phản ánh điều này. Kiểm soát vệ sinh hiệu quả, do vậy, là trọng yếu nhằm tránh sự bất lợi cho sức khỏe con người và những hậu quả kinh tế của bệnh do thực phẩm, tổn thương do thực phẩm và sự làm hư hỏng thực phẩm. Mọi người, bao gồm người nông dân và người trồng trọt, người sản xuất và người chế biến, người xử lý thực phẩm và người tiêu dùng, có trách nhiệm đảm bảo rằng thực phẩm là an toàn và phù hợp cho tiêu dùng.

Những nguyên tắc chung này tạo ra một nền tảng vững chắc cho việc đảm bảo an toàn thực phẩm và cần được sử dụng kết hợp với mỗi quy tắc cụ thể về thực hành vệ sinh khi thích hợp, và các hướng dẫn về tiêu chí vi sinh vật. Tài liệu theo chuỗi thực phẩm từ sản xuất chính tới tiêu thụ cuối cùng nêu bật các kiểm soát vệ sinh chủ chốt ở mỗi giai đoạn. Tài liệu khuyến nghị phương pháp tiếp cận dựa trên HACCP khi có thể để tăng cường an toàn thực phẩm như được mô tả trong *Hệ thống phân tích mối nguy và điểm kiểm soát tới hạn (HACCP)* và *Hướng dẫn áp dụng* (Phụ lục).

Các kiểm soát mô tả trong tài liệu về các nguyên tắc chung này được thừa nhận quốc tế là thiết yếu để đảm bảo sự an toàn và sự phù hợp của thực phẩm dành cho tiêu dùng. Các nguyên tắc chung được các chính phủ, ngành công nghiệp (bao gồm các nhà sản xuất chính riêng biệt, nhà chế tạo, nhà chế biến, nhà vận hành dịch vụ thực phẩm và nhà bán lẻ) cũng như người tiêu dùng khen ngợi.

PHẦN I - MỤC TIÊU

NGUYÊN TẮC CHUNG CỦA CODEX VỀ VỆ SINH THỰC PHẨM:

Xác định các nguyên tắc *thiết yếu* về vệ sinh thực phẩm áp dụng được *xuyên suốt chuỗi thực phẩm* (bao gồm từ việc sản xuất chính cho tới người tiêu dùng cuối cùng), nhằm đạt được mục tiêu đảm bảo thực phẩm an toàn và phù hợp cho tiêu dùng của con người;

PHẦN II - PHẠM VI ÁP DỤNG, SỬ DỤNG VÀ ĐỊNH NGHĨA

2.1. PHẠM VI ÁP DỤNG

2.1.1. *Chuỗi thực phẩm*

Tài liệu này thực hiện theo chuỗi thực phẩm từ sản xuất chính tới người tiêu dùng cuối cùng, đặt ra những điều kiện vệ sinh cần thiết cho việc sản xuất thực phẩm an toàn và phù hợp với tiêu dùng. Tài liệu này cung cấp cấu trúc nền tảng đối với những quy tắc khác, cụ thể hơn, và có thể áp dụng được cho những lĩnh vực cụ thể. Những quy tắc và hướng dẫn cụ thể như vậy cần được đọc cùng với tài liệu này và tài liệu *Hệ thống phân tích mối nguy hại và Điểm kiểm soát tới hạn (HACCP)* và *Hướng dẫn áp dụng* (Phụ lục).

2.1.2. *Vai trò của chính phủ, ngành công nghiệp và người tiêu dùng*

Chính phủ có thể cân nhắc nội dung của tài liệu này và quyết định

cách thức tốt nhất họ có thể khuyến khích việc thực hiện những nguyên tắc chung này nhằm:

- Bảo vệ người tiêu dùng một cách thích hợp khỏi bệnh tật và tổn thương gây ra bởi thực phẩm; các chính sách cần cân nhắc tính dễ bị tổn thương của dân cư hoặc của những nhóm khác nhau trong dân cư;
- Cung cấp sự đảm bảo rằng thực phẩm phù hợp cho tiêu dùng của con người;
- Duy trì lòng tin vào thực phẩm được giao thương quốc tế; và
- Cung cấp các chương trình giáo dục sức khỏe trong đó trao đổi thông tin một cách hiệu quả về những nguyên tắc vệ sinh thực phẩm với ngành công nghiệp cũng như người tiêu dùng.

Ngành công nghiệp cần áp dụng các thực hành vệ sinh được thiết lập trong tài liệu này nhằm:

- Cung cấp thực phẩm an toàn và phù hợp cho tiêu dùng;
- Đảm bảo rằng người tiêu dùng có thông tin rõ ràng và dễ hiểu, qua cách dán nhãn cũng như các phương tiện phù hợp khác, để giúp cho họ bảo vệ thực phẩm của mình khỏi sự nhiễm bẩn cũng như sự sinh sôi/tồn tại của các mầm bệnh thực phẩm bằng cách bảo quản, xử lý và chuẩn bị thực phẩm một cách chính xác; và
- Duy trì lòng tin vào thực phẩm giao thương quốc tế.

Người tiêu dùng nên nhận ra vai trò của mình theo các chỉ dẫn liên quan đồng thời áp dụng những biện pháp vệ sinh thực phẩm phù hợp.

2.2. SỬ DỤNG

Mỗi phần trong tài liệu này nói rõ cả mục tiêu cần đạt được lẫn lý do đằng sau những mục tiêu đó liên quan đến sự an toàn và sự phù hợp của thực phẩm.

Phần III bao gồm các quá trình sản xuất chính và các qui trình/thủ tục liên quan. Mặc dù các thực hành vệ sinh có thể khác nhau đáng kể đối với nhiều mặt hàng thực phẩm và những quy tắc cụ thể cần được áp dụng khi thích hợp, một số hướng dẫn chung đã được đưa ra trong phần này. Các phần từ IV đến X đặt ra các nguyên tắc vệ sinh chung áp dụng xuyên suốt chuỗi thực phẩm tới điểm bán hàng. Phần IX cũng bao gồm thông tin của người tiêu dùng, thừa nhận vai trò quan trọng của người tiêu dùng trong việc duy trì sự an toàn và phù hợp của thực phẩm.

Chắc chắn sẽ có những tình huống khi mà một số yêu cầu cụ thể trong tài liệu này không áp dụng được. Câu hỏi nền tảng trong mỗi trường hợp là "điều gì là cần thiết và phù hợp trên cơ sở an toàn và phù hợp của thực phẩm cho tiêu dùng?"

Tài liệu chỉ ra những chỗ mà các câu hỏi như vậy được nêu ra bằng cách sử dụng các cụm từ "khi cần thiết" và "khi phù hợp". Trên thực tế, điều này có nghĩa là, dù yêu cầu nhìn chung là phù hợp và hợp lý, sẽ không bao giờ có những tình huống khi mà không có sự cần thiết cũng như không phù hợp trên cơ sở sự an toàn và sự phù hợp của thực phẩm. Trong việc quyết định xem liệu một yêu cầu là cần thiết hoặc phù hợp hay không, cần thực hiện việc đánh giá rủi ro, nên nằm trong khuôn khổ của phương pháp tiếp cận HACCP. Phương pháp tiếp cận này cho phép các yêu cầu trong tài liệu này được áp dụng một cách linh hoạt và hợp lý liên quan đến những mục tiêu tổng thể của việc sản xuất thực phẩm an toàn và phù hợp cho tiêu dùng. Làm như vậy là có tính tới sự đa dạng của các hoạt động và các mức độ rủi ro khác nhau trong việc sản xuất thực phẩm. Hướng dẫn bổ sung sẵn có trong các quy tắc thực phẩm cụ thể.

2.3. ĐỊNH NGHĨA

Phục vụ cho mục đích của qui phạm này, những từ ngữ dưới đây có nghĩa như sau:

Làm sạch - loại bỏ đất, thực phẩm thừa, bụi bẩn, mỡ hoặc những thứ khó chịu khác.

Chất gây nhiễm bẩn - bất kỳ tác nhân sinh học hoặc hóa học, chất lạ hoặc chất khác được thêm vào thực phẩm một cách không có chủ ý có thể làm tổn hại đến an toàn và sự phù hợp của thực phẩm.

Nhiễm bẩn - sự đưa vào hoặc xuất hiện chất nhiễm bẩn trong thực phẩm hay môi trường thực phẩm.

Khử trùng - Việc làm giảm số vi sinh vật trong môi trường tới một mức độ không làm tổn hại đến sự an toàn và phù hợp của thực phẩm bằng các tác nhân hóa học và/hoặc các phương pháp vật lý

Cơ sở sản xuất - mọi tòa nhà hoặc khu vực, trong đó thực phẩm được xử lý và môi trường xung quanh được đặt dưới sự kiểm soát của cùng một cơ chế quản lý.

Vệ sinh thực phẩm - mọi điều kiện và phương pháp cần thiết nhằm đảm bảo sự an toàn và phù hợp của thực phẩm ở mọi giai đoạn trong chuỗi thực phẩm.

Mối nguy hại - Tác nhân vi sinh vật, hóa học và vật lý trong hoặc là điều kiện của thực phẩm có tiềm năng gây ra tác động bất lợi tới sức khỏe.

HACCP - hệ thống xác định, đánh giá và kiểm soát các mối nguy hại đáng kể đối với an toàn thực phẩm.

Người xử lý thực phẩm - bất kỳ ai trực tiếp xử lý thực phẩm đóng gói hoặc không đóng gói, thiết bị và dụng cụ thực phẩm, hoặc những bề mặt tiếp xúc thực phẩm và do vậy được kỳ vọng là phù hợp với các yêu cầu vệ sinh thực phẩm.

An toàn thực phẩm - đảm bảo rằng thực phẩm sẽ không gây ra tổn hại cho người tiêu dùng khi nó được chuẩn bị và /hoặc là ăn theo mục đích sử dụng đã định.

Sự phù hợp của thực phẩm - đảm bảo rằng thực phẩm chấp nhận được cho tiêu dùng của con người theo mục đích sử dụng đã định.

Sản xuất chính - các bước trong chuỗi thực phẩm lên đến và bao gồm ví dụ như thu hoạch, giết mổ, vắt sữa, đánh bắt cá.

PHẦN III - SẢN XUẤT CHÍNH

Mục tiêu:

Sản xuất chính cần được quản lý theo cách đảm bảo cho thực phẩm an toàn và phù hợp với mục đích sử dụng đã định. Khi cần thiết, điều này sẽ bao gồm:

- Tránh sử dụng các khu vực có môi trường đe dọa tới sự an toàn của thực phẩm;
- Kiểm soát chất nhiễm bản, sâu bệnh và bệnh của động và thực vật theo cách không đe dọa an toàn thực phẩm;
- Chấp nhận các thực hành và các biện pháp đảm bảo thực phẩm được sản xuất trong điều kiện vệ sinh phù hợp.

Lý do:

Nhằm giảm khả năng đưa ra môi nguy hại có thể gây ảnh hưởng bất lợi tới an toàn thực phẩm, hoặc sự phù hợp của thực phẩm cho tiêu dùng ở các giai đoạn sau của chuỗi thực phẩm.

3.1. VỆ SINH MÔI TRƯỜNG

Nguồn nhiễm bản tiềm tàng từ môi trường cần được cân nhắc. Cụ thể là việc sản xuất thực phẩm chính không nên được thực hiện tại các khu vực nơi có sự có mặt của những chất gây hại tiềm tàng có thể dẫn tới mức độ không chấp nhận được của những chất như vậy trong thực phẩm.

3.2. SẢN XUẤT CÁC NGUỒN THỰC PHẨM HỢP VỆ SINH

Các tác động tiềm tàng của hoạt động sản xuất chính lên an toàn và sự phù hợp của thực phẩm nên được cân nhắc mọi lúc. Cụ thể, điều này bao gồm việc xác định mọi điểm cụ thể trong những hoạt động nơi có khả năng nhiễm bẩn cao có thể có và thực hiện các biện pháp cụ thể để giảm thiểu khả năng đó. Phương pháp tiếp cận dựa trên HACCP có thể hỗ trợ trong việc thực hiện những biện pháp đó - *xem Hệ thống Phân tích Mối nguy và Điểm Kiểm soát tới hạn (HACCP) và Hướng dẫn áp dụng* (Phụ lục).

Các nhà sản xuất nên thực hiện những biện pháp khả thi nhằm:

- Kiểm soát sự nhiễm bẩn từ không khí, đất, nước, thức ăn chăn nuôi, phân bón (bao gồm cả phân bón hữu cơ), thuốc trừ sâu, thuốc thú y hoặc bất kỳ chất nào khác sử dụng trong sản xuất chính;
- Kiểm soát sức khỏe cây trồng và vật nuôi để chúng không gây ra sự đe dọa nào tới sức khỏe con người thông qua việc tiêu dùng thực phẩm, hoặc ảnh hưởng bất lợi tới sự phù hợp của sản phẩm; và
- Bảo vệ nguồn thực phẩm khỏi sự nhiễm bẩn từ phân và các nhiễm bẩn khác.

Cụ thể, cần quan tâm tới việc quản lý chất thải và lưu trữ những chất nguy hại một cách phù hợp. Các chương trình tại nông trại đạt được những mục tiêu an toàn thực phẩm đang trở thành một phần quan trọng của sản xuất chính và cần được khuyến khích.

3.3. XỬ LÝ, BẢO QUẢN VÀ VẬN CHUYỂN

Các qui trình/thủ tục cần có tại chỗ để:

- Phân loại thực phẩm và các nguyên liệu thực phẩm nhằm tách những thực phẩm không phù hợp cho tiêu dùng của con người;
- Thải bỏ bất kỳ nguyên liệu bị loại bỏ nào một cách vệ sinh; và

- Bảo vệ thực phẩm, nguyên liệu thực phẩm khỏi nhiễm sâu bệnh hoặc khỏi các chất nhiễm bản hóa học, vật lý hoặc vi sinh hay những chất không được phép khác trong quá trình xử lý, bảo quản và vận chuyển.

Cần chú ý để ngăn ngừa, có thể thực hiện được tới thời điểm này, sự hỏng, nát thông qua những phương pháp phù hợp có thể bao gồm việc kiểm soát nhiệt độ, độ ẩm, và/hoặc những việc kiểm soát khác.

3.4. LÀM SẠCH, BẢO TRÌ VÀ VỆ SINH CÁ NHÂN TRONG SẢN XUẤT CHÍNH

Các phương tiện và qui trình phù hợp nên có tại chỗ để đảm bảo rằng:

- Mọi việc bảo trì và làm sạch cần thiết được thực hiện một cách hiệu quả; và
- Mức độ vệ sinh cá nhân thích hợp được duy trì.

PHẦN IV - CƠ SỞ SẢN XUẤT: THIẾT KẾ VÀ CƠ SỞ VẬT CHẤT

Mục tiêu:

Phụ thuộc vào bản chất hoạt động và rủi ro liên quan tới chúng, cơ sở mặt bằng, thiết bị và cơ sở vật chất cần được sắp đặt, thiết kế và xây dựng nhằm đảm bảo rằng:

- Việc nhiễm bản được giảm thiểu;
- Thiết kế và bố trí mặt bằng cho phép bảo trì, vệ sinh và khử trùng, giảm thiểu nhiễm bản không khí một cách phù hợp;
- Bề mặt và nguyên liệu, đặc biệt là những đồ tiếp xúc với thực phẩm không độc hại trong sử dụng, bền và dễ bảo trì và vệ sinh;
- Khi phù hợp, các phương tiện thích hợp sẵn có để kiểm soát nhiệt độ, độ ẩm và các yếu tố khác; và
- Có sự bảo vệ hiệu quả khỏi sự xâm nhập và tấn công của sâu bệnh.

Lý do:

Chú ý tới thiết kế và xây dựng vệ sinh tốt, địa điểm phù hợp, và việc cung cấp các tiện nghi đầy đủ là cần thiết để cho phép các mối nguy hại được kiểm soát một cách hiệu quả

4.1. ĐỊA ĐIỂM

4.1.1. Cơ sở sản xuất

Những nguồn nhiễm bẩn tiềm tàng cần được cân nhắc khi quyết định xem nên đặt cơ sở sản xuất thực phẩm ở đâu cũng như tính hiệu quả của mọi biện pháp khả thi có thể được thực hiện nhằm bảo vệ thực phẩm. Các cơ sở sản xuất không nên đặt ở bất cứ đâu, nơi mà sau khi cân nhắc các biện pháp bảo vệ như vậy, vẫn còn tồn tại mối đe dọa tới sự an toàn và phù hợp của thực phẩm. Cụ thể, những cơ sở sản xuất thường được đặt xa:

- Các khu vực bị ô nhiễm môi trường và các hoạt động công nghiệp có thể gây ra sự đe dọa nghiêm trọng tới việc nhiễm bẩn thực phẩm;
- Các khu vực có thể bị lũ lụt trừ khi được cung cấp biện pháp bảo vệ phù hợp;
- Các khu vực dễ bị sâu bệnh phá hoại;
- Các khu vực mà chất thải hoặc rắn hoặc lỏng, không được loại bỏ một cách hiệu quả.

4.1.2. Thiết bị

Thiết bị cần được bố trí sao cho nó có thể:

- Cho phép vệ sinh và bảo trì một cách thích hợp
- Vận hành theo mục đích sử dụng đã định; và tạo điều kiện cho các thực hành vệ sinh tốt, bao gồm cả việc giám sát
- Tạo thuận lợi cho các thực hành vệ sinh tốt bao gồm cả việc theo dõi.

4.2. CƠ SỞ VÀ PHÒNG ỐC

4.2.1. Thiết kế và bố trí mặt bằng

Khi thích hợp, thiết kế nội thất và bố trí mặt bằng của các cơ sở sản xuất cần thuận tiện cho thực hành vệ sinh thực phẩm tốt, bao gồm bảo vệ chống lại sự nhiễm bẩn chéo, giữa và trong quá trình sản xuất các thực phẩm.

4.2.2. Cấu trúc bên trong và các phụ kiện

Các cấu trúc bên trong các cơ sở sản xuất thực phẩm cần được xây dựng bằng các nguyên liệu có độ bền lâu và dễ dàng bảo dưỡng, làm sạch, và khử trùng khi có thể. Đặc biệt, các điều kiện cụ thể dưới đây cần được thỏa mãn khi cần thiết để bảo vệ sự an toàn và phù hợp của thực phẩm.

- Bề mặt tường, vách ngăn và sàn nên được làm từ những nguyên vật liệu chống thấm và không có ảnh hưởng độc hại trong mục đích sử dụng;
- Tường và vách ngăn cần có bề mặt mịn với độ cao phù hợp cho việc vận hành;
- Sàn nhà cần được thiết kế để có thể thấm, hút nước và làm sạch một cách thích hợp;
- Trần và những vật dụng trên cao nên được thiết kế và hoàn tất nhằm giảm thiểu sự hình thành bụi bẩn và cấu cặn cũng như các mẫu trần bị lột rơi ra;
- Cửa sổ cần dễ dàng được lau chùi, được thiết kế để giảm thiểu sự hình thành bụi bẩn và khi cần thiết nên vừa vặn với những tấm chắn côn trùng có thể tháo rời và vệ sinh được. Khi cần thiết, cửa sổ nên được đóng chặt vào;
- Cửa đi cần có bề mặt mịn, chống thấm và dễ vệ sinh, được khử trùng khi cần thiết;

- Bề mặt làm việc tiếp xúc trực tiếp với thực phẩm cần ở trong điều kiện lạnh lặn, bền và dễ vệ sinh, bảo dưỡng cũng như khử trùng. Cửa cần được làm từ những vật liệu mịn, chống thấm và trơ đối với thực phẩm, chất tẩy và thuốc khử trùng trong điều kiện vận hành bình thường.

4.2.3. Cơ sở tạm thời/di động và máy bán hàng tự động

Các cơ sở và cấu trúc thể hiện trong tài liệu này bao gồm các quầy bán hàng ở chợ, bán hàng lưu động và các xe bán hàng tự động trên phố, các cơ sở tạm thời, trong đó thực phẩm được xử lý ví dụ như nhà bạt.

Những cơ sở và cấu trúc như vậy nên được xác định địa điểm, thiết kế và xây dựng để tránh được càng xa càng tốt sự nhiễm bẩn thực phẩm và chứa chấp sâu bệnh.

Trong việc áp dụng những điều kiện và yêu cầu cụ thể này, mọi mối nguy hại vệ sinh thực phẩm liên quan tới những phương tiện như vậy cần được kiểm soát một cách thích hợp nhằm đảm bảo sự an toàn và phù hợp của thực phẩm.

4.3. THIẾT BỊ

4.3.1. Khái quát

Thiết bị và thùng chứa (khác với thùng chứa và bao bì chỉ sử dụng một lần) tiếp xúc với thực phẩm nên được thiết kế và chế tạo để đảm bảo rằng trong trường hợp cần thiết, chúng có thể được làm sạch, khử trùng và duy trì một cách thích hợp nhằm tránh được sự nhiễm bẩn thực phẩm. Thiết bị và thùng chứa nên được làm từ chất liệu không độc hại trong mục đích sử dụng. Khi cần thiết, thiết bị phải bền, di chuyển được hoặc có thể tháo rời cho phép bảo trì, làm sạch, khử trùng và, ví dụ, tạo điều kiện cho việc kiểm tra sâu bệnh.

4.3.2. Kiểm soát thực phẩm và giám sát thiết bị

Ngoài các yêu cầu chung trong mục 4.3.1, thiết bị dùng để nấu, xử lý nhiệt, làm lạnh, lưu trữ hoặc cấp đông thực phẩm cần được thiết kế nhằm đạt được nhiệt độ thực phẩm theo yêu cầu một cách nhanh nhất có thể, cần thiết cho sự an toàn và phù hợp của thực phẩm cũng như duy trì chúng một cách hiệu quả. Thiết bị như vậy cần được thiết kế nhằm cho phép giám sát và kiểm soát nhiệt độ. Trong trường hợp cần thiết, thiết bị như vậy cần có các phương tiện kiểm soát và giám sát độ ẩm, dòng không khí và bất kỳ đặc tính nào khác có thể có tác động bất lợi cho sự an toàn và phù hợp của thực phẩm. Những yêu cầu này dự định để đảm bảo rằng:

- Vi sinh vật gây hại hoặc không mong muốn hay những chất độc của chúng được loại bỏ hoặc giảm thiểu tới mức độ an toàn hoặc sự tăng trưởng và tồn tại của chúng được kiểm soát một cách hiệu quả;
- Khi thích hợp, có thể giám sát các giới hạn tới hạn được thiết lập trong các kế hoạch dựa trên HACCP; và
- Nhiệt độ và những điều kiện khác cần thiết cho sự an toàn và sự phù hợp của thực phẩm có thể đạt được cũng như duy trì một cách nhanh chóng.

4.3.3. Thùng đựng chất thải và chất không ăn được

Thùng chứa chất thải, các phế phẩm và các chất không ăn được hoặc nguy hiểm, cần được xác định một cách cụ thể, được kết cấu phù hợp và trong trường hợp cần thiết, được làm từ chất liệu chống thấm. Thùng chứa đựng các chất nguy hiểm cần được xác định và khi phù hợp, cần được khóa nhằm tránh nhiễm bẩn các chất độc hại hoặc nhiễm bẩn ngẫu nhiên đối với thực phẩm.

4.4. CƠ SỞ VẬT CHẤT

4.4.1. Cung cấp nước

Việc cấp đủ nước uống với các phương tiện phù hợp để bảo quản,

phân phối và kiểm soát nhiệt độ cần luôn sẵn có bất cứ khi nào cần nhằm đảm bảo sự an toàn và phù hợp của thực phẩm.

Nước uống được cần được xác định theo hướng dẫn về chất lượng nước uống của tổ chức Y tế Thế giới (WHO) phiên bản mới nhất hoặc nước có tiêu chuẩn cao hơn. Nước không uống được (để sử dụng, ví dụ như, trong kiểm soát cháy, sản xuất hơi nước, đông lạnh và những mục đích tương tự khác, khi nó không gây nhiễm bẩn thực phẩm), cần có hệ thống riêng. Các hệ thống nước không uống được phải được xác định và không được nối với, hoặc được chảy ngược vào các hệ thống nước uống.

4.4.2. Loại bỏ nước thải và chất thải

Các hệ thống và phương tiện loại bỏ chất thải và nước thải phù hợp cần được cung cấp. Chúng cần được thiết kế và có kết cấu sao cho có thể tránh được các rủi ro làm nhiễm bẩn thực phẩm hoặc nguồn cung cấp nước uống.

4.4.3. Làm sạch

Cần cung cấp các tiện ghi đầy đủ, được lựa chọn phù hợp cho việc làm sạch thực phẩm, thiết bị và dụng cụ. Những tiện nghi như vậy cần có nguồn cung cấp đủ nước uống nóng và lạnh khi phù hợp.

4.4.4. Các phương tiện vệ sinh cá nhân và nhà vệ sinh

Các phương tiện vệ sinh cá nhân cần có sẵn để đảm bảo rằng mức độ vệ sinh cá nhân có thể được duy trì nhằm tránh nhiễm bẩn thực phẩm. Khi thích hợp, các phương tiện này cần bao gồm:

- Các phương tiện thích hợp về rửa và sấy khô tay một cách vệ sinh, bao gồm bồn rửa và vòi cấp nước nóng và lạnh (hoặc kiểm soát nhiệt độ phù hợp);
- Nhà vệ sinh được thiết kế hợp vệ sinh; và
- Các phương tiện thay đổi đầy đủ cho cá nhân.

Những phương tiện này cần được sắp đặt và lựa chọn phù hợp...

4.4.5. Kiểm soát nhiệt độ

Phụ thuộc vào bản chất hoạt động thực phẩm được thực hiện, phương tiện thích hợp cần sẵn có cho việc làm nóng, làm nguội, nấu, làm lạnh và cấp đông thực phẩm, cho việc bảo quản các thực phẩm được làm lạnh hoặc cấp đông, giám sát nhiệt độ thực phẩm, và khi cần thiết, kiểm soát nhiệt độ xung quanh nhằm đảm bảo sự an toàn và phù hợp của thực phẩm.

4.4.6. Chất lượng không khí và thông gió

Cần cung cấp đủ phương tiện thông gió cơ khí và tự nhiên, nhằm:

- Giảm thiểu sự nhiễm bẩn thực phẩm qua không khí, ví dụ, từ bình phun hoặc từ những giọt ngưng tụ;
- Kiểm soát nhiệt độ xung quanh;
- Kiểm soát mùi có thể làm ảnh hưởng đến sự phù hợp của thực phẩm; và
- Kiểm soát độ ẩm khi cần thiết, để đảm bảo sự an toàn và phù hợp của thực phẩm.

Hệ thống thông gió cần được thiết kế và xây dựng sao cho không khí không truyền từ khu vực bị nhiễm bẩn vào khu vực đã làm sạch, và khi cần thiết, các hệ thống cần được bảo trì và làm sạch một cách thích hợp.

4.4.7. Chiếu sáng

Cần cung cấp chiếu sáng tự nhiên và nhân tạo thích hợp nhằm cho phép thực hiện việc vận hành một cách vệ sinh. Khi cần, việc chiếu sáng không nên tạo ra màu sắc bị sai lệch. Cường độ ánh sáng cần phù hợp với bản chất hoạt động. Các vật dụng chiếu sáng nên được bảo vệ khi phù hợp, nhằm đảm bảo rằng thực phẩm không bị nhiễm bẩn do vật dụng chiếu sáng bị vỡ.

4.4.8. Bảo quản

Khi cần thiết, cần cung cấp các phương tiện cho việc bảo quản

thực phẩm, nguyên liệu, hóa chất không phải thực phẩm (ví dụ như vật liệu làm vệ sinh, dầu nhờn, chất đốt).

Khi phù hợp, các phương tiện bảo quản thực phẩm cần được thiết kế và chế tạo để:

- Cho phép bảo trì và làm sạch phù hợp;
- Tránh được sự thâm nhập và nuôi dưỡng sâu bệnh;
- Giúp thực phẩm được bảo vệ hiệu quả khỏi nhiễm bẩn trong quá trình bảo quản, và
- Khi cần thiết, cung cấp một môi trường giảm thiểu sự phá hủy thực phẩm (ví dụ như bằng kiểm soát nhiệt độ và áp suất)

Loại phương tiện bảo quản yêu cầu sẽ phụ thuộc vào bản chất của thực phẩm. Khi cần thiết, việc tách, bảo vệ phương tiện bảo quản để làm sạch các vật liệu và các chất độc hại cần được cung cấp.

PHẦN V- KIỂM SOÁT HOẠT ĐỘNG

Mục tiêu:

Nhằm sản xuất thực phẩm an toàn và phù hợp cho tiêu dùng của con người bằng cách:

- Xây dựng các yêu cầu thiết kế liên quan đến nguyên liệu thô, thành phần, chế biến, phân phối và sử dụng của người tiêu dùng được đáp ứng trong sản xuất và xử lý các loại thực phẩm cụ thể; và
- Thiết kế, thực hiện, giám sát và xem xét lại các hệ thống kiểm soát hiệu quả.

Lý do:

Giảm rủi ro của thực phẩm không an toàn bằng thực hiện các biện pháp ngăn ngừa để đảm bảo sự an toàn và phù hợp của thực phẩm ở giai đoạn vận hành thích hợp bằng cách kiểm soát các mối nguy hại thực phẩm.

5.1. KIỂM SOÁT CÁC MỐI NGUY HẠI THỰC PHẨM

Các nhà hoạt động kinh doanh thực phẩm cần kiểm soát các mối nguy hại thực phẩm thông qua việc sử dụng các hệ thống như hệ thống HACCP. Họ cần:

- **Xác định** mọi bước trong hoạt động của mình là tới hạn đối với sự an toàn của thực phẩm;
- **Thực hiện** các qui trình kiểm soát hiệu quả tại những bước đó;
- **Giám sát** các qui trình kiểm soát nhằm đảm bảo hiệu quả liên tục; và
- **Xem xét lại** định kỳ các qui trình kiểm soát, và bất cứ khi nào có sự thay đổi hoạt động.

Những hệ thống này cần được áp dụng xuyên suốt chuỗi thực phẩm nhằm kiểm soát vệ sinh thực phẩm trên toàn bộ thời hạn sử dụng của sản phẩm thông qua việc thiết kế quá trình và sản phẩm thích hợp.

Các qui trình kiểm soát có thể đơn giản, như việc kiểm tra thiết bị hiệu chuẩn xoay vòng kho, hoặc tải chính xác các đơn vị hiển thị lạnh. Trong một số trường hợp, hệ thống dựa trên tư vấn của chuyên gia và tài liệu đi theo có thể phù hợp. Mô hình của hệ thống an toàn thực phẩm như vậy được thể hiện trong *Hệ thống phân tích mối nguy hại và điểm kiểm soát tới hạn (HACCP)* và *Hướng dẫn áp dụng* (Phụ lục).

5.2. CÁC KHÍA CẠNH CHỦ CHỐT CỦA CÁC HỆ THỐNG KIỂM SOÁT VỆ SINH

5.2.1. Kiểm soát thời gian và nhiệt độ

Kiểm soát nhiệt độ thực phẩm không đầy đủ là một trong những nguyên nhân chung nhất của bệnh do thực phẩm hoặc thực phẩm bị hỏng. Những việc kiểm soát như vậy bao gồm thời gian và nhiệt độ nấu, làm nguội, chế biến và bảo quản. Các hệ thống cần có tại chỗ để đảm bảo rằng nhiệt độ được kiểm soát một cách hiệu quả ở những nơi quan trọng đối với sự an toàn và phù hợp của thực phẩm.

Hệ thống kiểm soát nhiệt độ cần tính đến:

- Bản chất thực phẩm, ví dụ hoạt động nước, độ pH, và mức độ ban đầu và các loại vi sinh vật;
- Hạn sử dụng dự định của sản phẩm;
- Phương pháp đóng gói và chế biến; và
- Cách sản phẩm được dự định sử dụng, ví dụ để nấu/chế biến hoặc ăn sẵn.

Những hệ thống như vậy cũng cần xác định các giới hạn có dung sai về các biến đổi thời gian và nhiệt độ.

Các dụng cụ đo nhiệt độ cần được kiểm tra ở khoảng thời gian thường xuyên và được thử nghiệm về độ chính xác.

5.2.2. Các bước chế biến cụ thể

Các bước khác có đóng góp vào vệ sinh thực phẩm có thể bao gồm, ví dụ:

- Làm nguội
- Xử lý nhiệt
- Chiếu xạ
- Sấy
- Bảo quản bằng hóa chất
- Đóng gói hút chân không hoặc giảm không khí

5.2.3. Vi sinh vật và các đặc điểm kỹ thuật khác

Các hệ thống quản lý được mô tả trong đoạn 5.1 yêu cầu cách thức hiệu quả để đảm bảo sự an toàn và phù hợp của thực phẩm. Khi những đặc điểm kỹ thuật về vi sinh, hóa học hoặc vật lý, được sử dụng trong bất kỳ hệ thống kiểm soát thực phẩm nào, chúng cần dựa trên những nguyên tắc khoa học và trạng thái, khi thích hợp, trên các qui trình giám sát, phương pháp phân tích và giới hạn hành động.

5.2.2. Các bước chế biến cụ thể

Các bước khác có đóng góp vào vệ sinh thực phẩm có thể bao gồm, ví dụ:

- Làm nguội
- Xử lý nhiệt
- Chiếu xạ
- Sấy
- Bảo quản bằng hóa chất
- Đóng gói hút chân không hoặc giảm không khí

5.2.3. Vi sinh vật và các đặc điểm kỹ thuật khác

Các hệ thống quản lý được mô tả trong đoạn 5.1 yêu cầu cách thức hiệu quả để đảm bảo sự an toàn và phù hợp của thực phẩm. Khi những đặc điểm kỹ thuật về vi sinh, hóa học hoặc vật lý, được sử dụng trong bất kỳ hệ thống kiểm soát thực phẩm nào, chúng cần dựa trên những nguyên tắc khoa học và trạng thái, khi thích hợp, trên các qui trình giám sát, phương pháp phân tích và giới hạn hành động.

5.2.5. Nhiễm bẩn hóa học và vật lý

Các hệ thống cần có tại chỗ để ngăn ngừa nhiễm bẩn thực phẩm bởi các bộ phận bên ngoài như mảnh thủy tinh hoặc kim loại từ máy móc, bụi bẩn, khói độc và những chất hóa học không mong muốn. Trong quá trình sản xuất và chế biến, nên sử dụng các thiết bị phát hiện và sàng lọc phù hợp khi cần thiết.

5.3. YÊU CẦU NGUYÊN LIỆU ĐẦU VÀO

Không nguyên liệu thô hoặc thành phần nào được cơ sở sản xuất chấp nhận nếu biết chúng chứa ký sinh trùng, vi sinh vật lạ, thuốc trừ sâu, thuốc thú y hoặc chất độc, các chất bị phân hủy hoặc xa lạ không được giám tới một mức độ chấp nhận được bằng cách phân loại và/hoặc chế biến thông thường. Khi phù hợp, các đặc tính kỹ thuật đối với nguyên liệu thô cần được xác định và áp dụng.

Nguyên liệu thô hoặc các thành phần, khi thích hợp, cần được kiểm tra và phân loại trước khi chế biến. Khi cần thiết, các thử nghiệm tại phòng thí nghiệm cần được thực hiện nhằm thiết lập sự phù hợp cho việc sử dụng. Chỉ những nguyên liệu thô hoặc thành phần phù hợp được sử dụng.

Kho nguyên liệu thô và các thành phần cần là đối tượng cho việc luân chuyển kho hiệu quả.

5.4. ĐÓNG GÓI

Thiết kế và nguyên liệu đóng gói cần cung cấp sự bảo vệ thích hợp đối với các sản phẩm nhằm giảm thiểu sự nhiễm bẩn, ngăn ngừa thiệt hại và dán nhãn phù hợp. Các vật liệu hoặc khí đóng gói khi sử dụng phải không độc và không gây hại tới sự an toàn và phù hợp của thực phẩm dưới những điều kiện bảo quản và sử dụng được xác định. Khi phù hợp, bao bì đóng gói có thể tái sử dụng cần phải bền một cách thích hợp, dễ vệ sinh và khi cần thiết, cần được khử trùng.

5.5. NƯỚC

5.5.1. Tiếp xúc với thực phẩm

Chỉ sử dụng nước uống được trong xử lý và chế biến thực phẩm với những ngoại lệ sau:

- Đối với sản xuất hơi nước, kiểm soát cháy và những mục đích tương tự không liên quan tới thực phẩm; và
- Trong một số quá trình thực phẩm, ví dụ như làm lạnh, và trong các khu vực xử lý thực phẩm, miễn là việc này không tạo thành các mối nguy hại tới an toàn và phù hợp của thực phẩm (ví dụ sử dụng nước biển sạch).

Nước tái sử dụng nên được xử lý và duy trì ở điều kiện không gây ra rủi ro cho sự an toàn và phù hợp của thực phẩm là hậu quả từ việc sử dụng nước đó. Quá trình xử lý nên được giám sát hiệu quả. Nước tuần hoàn không được xử lý thêm và nước được thu hồi từ việc chế

biến thực phẩm bằng cách bốc hơi hoặc sấy khô có thể được sử dụng, miễn là việc sử dụng nước này không tạo thành rủi ro đối với sự an toàn và phù hợp của thực phẩm.

5.5.2. Như là một thành phần

Nước uống cần được sử dụng bất cứ khi nào cần thiết nhằm tránh nhiễm bẩn thực phẩm.

5.5.3. Nước đá và hơi nước

Nước đá cần được làm từ nước tuân thủ theo Mục 4.4.1. Nước đá và hơi nước cần được sản xuất, xử lý và bảo quản để bảo vệ chúng khỏi sự nhiễm bẩn.

Hơi nước tiếp xúc trực tiếp với thực phẩm hoặc bề mặt thực phẩm không nên tạo ra mối đe dọa tới sự an toàn và phù hợp của thực phẩm.

5.6. QUẢN LÝ VÀ GIÁM SÁT

Kiểm soát và giám sát cần thiết sẽ phụ thuộc vào quy mô kinh doanh, bản chất của các hoạt động và các loại thực phẩm tham gia. Các nhà quản lý và nhà giám sát cần có đủ kiến thức về các nguyên tắc và thực hành vệ sinh thực phẩm để có thể đánh giá các rủi ro tiềm tàng, thực hiện các hành động phòng ngừa và khắc phục thích hợp, và phải đảm bảo rằng việc theo dõi và giám sát hiệu quả được thực hiện

5.7. TÀI LIỆU VÀ HỒ SƠ

Khi cần thiết, các hồ sơ chế biến, sản xuất và phân phối cần được lưu và giữ lại trong thời gian vượt quá thời hạn sử dụng của sản phẩm. Tài liệu có thể tăng cường sự tin cậy và tính hiệu quả của hệ thống kiểm soát an toàn thực phẩm.

5.8. QUY TRÌNH THU HỒI

Cán bộ quản lý cần đảm bảo các qui trình hiệu quả có tại chỗ để giải quyết mỗi nguy hại an toàn thực phẩm và thu hồi nhanh chóng và toàn diện bất kỳ lô thành phẩm thực phẩm liên quan nào từ thị trường.

Khi một sản phẩm được thu hồi vì một mối nguy hại tới sức khỏe tức thời, các sản phẩm khác được sản xuất trong điều kiện tương tự, và có thể thể hiện mối nguy hại tương tự tới sức khỏe cộng đồng, cần phải được đánh giá về độ an toàn và có thể cần bị thu hồi. Nhu cầu đối với việc cảnh báo công khai cần được cân nhắc.

Các sản phẩm được thu hồi cần được nằm trong tầm giám sát tới khi chúng bị tiêu hủy, được sử dụng cho những mục đích khác với tiêu dùng của con người, được xác định phải an toàn cho tiêu dùng của con người hoặc được chế biến lại theo cách đảm bảo sự an toàn của chúng.

PHẦN VI - CƠ SỞ SẢN XUẤT: BẢO TRÌ VÀ VỆ SINH

Mục tiêu:

Nhằm thiết lập hệ thống hiệu quả để

- đảm bảo bảo trì và làm sạch đầy đủ và phù hợp;
- kiểm soát sâu bệnh;
- quản lý chất thải; và
- giám sát tính hiệu quả của bảo trì và các qui trình vệ sinh.

Lý do:

Nhằm tạo điều kiện kiểm soát một cách hiệu quả, liên tục các mối nguy hại thực phẩm, sâu bệnh và các yếu tố khác liên quan tới nhiễm bẩn thực phẩm.

6.1. BẢO TRÌ VÀ LÀM SẠCH

6.1.1. *Khái quát*

Cần giữ cơ sở sản xuất và thiết bị ở trạng thái được sửa chữa và điều kiện phù hợp để:

- Tạo điều kiện cho mọi qui trình vệ sinh;
- Hoạt động như dự định, đặc biệt là tại các bước quan trọng (xem đoạn 5.1);

- Ngăn ngừa sự nhiễm bẩn thực phẩm, ví dụ từ những mảnh vỡ kim loại, bong tróc, mảnh vụn và hóa chất.

Việc làm sạch cần loại bỏ các dư lượng thực phẩm và bụi bẩn có thể là nguồn nhiễm bẩn. Các phương pháp và nguyên liệu làm sạch cần thiết sẽ phụ thuộc vào bản chất của ngành kinh doanh thực phẩm. Việc khử trùng có thể là cần thiết sau khi làm sạch

Hóa chất làm sạch cần được xử lý và sử dụng cẩn thận và phù hợp với hướng dẫn của nhà sản xuất và được bảo quản, khi cần thiết, được cách ly khỏi thực phẩm trong các thùng chứa được xác định rõ ràng nhằm tránh rủi ro nhiễm bẩn thực phẩm

6.1.2. Các qui trình và phương pháp làm sạch

Có thể thực hiện làm sạch bằng cách cách ly hoặc kết hợp sử dụng các phương pháp vật lý, như gia nhiệt, chà, dòng xoáy, làm sạch chân không hoặc các phương pháp khác tránh việc sử dụng nước và các phương pháp hóa chất sử dụng chất tẩy rửa, kiềm hoặc a-xít.

Khi thích hợp, qui trình làm sạch bao gồm:

- loại bỏ mảnh vụn khỏi bề mặt;
- áp dụng giải pháp chất tẩy rửa nhằm làm lỏng đất và màng vi khuẩn và giữ chúng lại trong dung dịch hoặc chất lỏng thể rắn;
- rửa với nước phù hợp với phần 4, loại bỏ đất lỏng và dư lượng chất tẩy rửa;
- Làm sạch khô hoặc các phương pháp phù hợp khác đối với việc loại bỏ và thu thập các dư lượng và mảnh vụn; và
- Khi cần thiết, khử trùng và sau đó rửa sạch, trừ khi hướng dẫn sử dụng của nhà sản xuất chỉ rõ trên cơ sở khoa học là việc rửa sạch không yêu cầu

6.2 CÁC CHƯƠNG TRÌNH LÀM SẠCH

Các chương trình làm sạch và khử trùng cần đảm bảo rằng mọi

phần của cơ sở sản xuất là sạch sẽ một cách phù hợp, và cần bao gồm cả việc làm sạch các thiết bị làm sạch.

Các chương trình vệ sinh và khử trùng cần được theo dõi liên tục và hiệu quả đối với sự phù hợp và tính hiệu quả của chúng khi cần thiết cần được lập thành tài liệu.

Khi các tài liệu về chương trình làm sạch được sử dụng, chúng cần xác định:

- Các khu vực, các mục thiết bị và dụng cụ cần được làm sạch;
- Trách nhiệm đối với các nhiệm vụ cụ thể;
- Phương pháp và tần suất làm sạch; và
- Sắp xếp việc theo dõi.

Khi phù hợp, các chương trình được soạn thảo với sự tham vấn của các chuyên gia tư vấn có liên quan.

6.3. HỆ THỐNG KIỂM SOÁT SÂU BỆNH

6.3.1. Yêu cầu chung

Sâu bệnh tạo ra sự đe dọa đối với sự an toàn và phù hợp của thực phẩm. Sự phá hoại của sâu bệnh có thể xảy ra ở những nơi có khu vực chăn nuôi và cung ứng thực phẩm. Những thực hành vệ sinh tốt cần được thực hiện nhằm tránh tạo ra môi trường thu hút sâu bệnh. Vệ sinh tốt, kiểm tra nguyên liệu đầu vào và giám sát tốt có thể giảm thiểu khả năng phá hoại cũng như giới hạn được nhu cầu sử dụng thuốc trừ sâu.

6.3.2. Ngăn ngừa việc thâm nhập

Cần giữ các tòa nhà trong điều kiện và sửa chữa tốt nhằm ngăn ngừa sâu bệnh thâm nhập và nhằm loại bỏ khu vực chăn nuôi tiềm tàng. Lỗ hỏng, cống và những nơi khác mà sâu bệnh có thể thâm nhập cần được giữ kín. Tấm lưới thép, ví dụ đặt trên cửa sổ, cửa đi mở và

cửa thông gió sẽ làm giảm vấn đề thâm nhập của sâu bệnh. Bất cứ khi nào có thể, Vật nuôi cần được tách khỏi khu vực nhà máy cũng như các phân xưởng chế biến thực phẩm.

6.3.3. Nơi ẩn náu và phá hoại

Thực phẩm và nước sẵn có tạo cơ hội ẩn náu và phá hoại cho sâu bệnh. Những nguồn thực phẩm tiềm tàng cần được bảo quản trong những thùng chứa chống sâu bệnh và/hoặc được xếp chồng lên cách mặt đất cũng như cách xa tường. Các khu vực trong và ngoài cơ sở thực phẩm cần được giữ sạch sẽ. Khi phù hợp, đồ thừa nên được đựng trong những thùng chứa chống sâu bệnh, kín.

6.3.4. Giám sát và phát hiện

Các cơ sở sản xuất và khu vực xung quanh cần được kiểm tra thường xuyên đối với bằng chứng phá hoại.

6.3.5. Diệt trừ

Sự phá hoại của sâu bệnh cần phải được xử lý ngay lập tức và không làm ảnh hưởng bất lợi tới an toàn cũng như sự phù hợp của thực phẩm. Việc xử lý với các yếu tố hóa học, vật lý và sinh học cần được thực hiện mà không gây ra bất cứ sự đe dọa nào tới an toàn cũng như sự phù hợp của thực phẩm.

6.4. QUẢN LÝ CHẤT THẢI

Các điều khoản phù hợp phải được thực hiện đối với việc loại bỏ cũng như lưu trữ chất thải. Chất thải không được phép tích trữ trong khu vực xử lý thực phẩm, lưu trữ thực phẩm và các khu vực làm việc khác cùng các môi trường lân cận, ngoại trừ cho đến nay là không tránh khỏi đối với hoạt động kinh doanh thích hợp.

Kho chứa chất thải phải được giữ sạch sẽ một cách thích hợp.

6.5. THEO DÕI HIỆU QUẢ

Hệ thống vệ sinh cần được theo dõi đối với tính hiệu quả, được kiểm tra xác nhận định kỳ bởi các phương tiện như kiểm tra trước hoạt động đánh giá hoặc khi thích hợp, lấy mẫu vi sinh từ môi trường và các bề mặt tiếp xúc thực phẩm, thường xuyên xem xét lại và thích nghi với các tình huống thay đổi.

PHẦN VII - CƠ SỞ SẢN XUẤT: VỆ SINH CÁ NHÂN

Mục tiêu:

Nhằm đảm bảo rằng những người tiếp xúc trực tiếp hoặc gián tiếp với thực phẩm là không gây nhiễm bẩn thực phẩm do:

- Duy trì mức độ vệ sinh cá nhân phù hợp;
- Cư xử và hoạt động theo cách thích hợp.

Nguyên do:

Những cá nhân không duy trì được mức độ vệ sinh cá nhân phù hợp, có một số bệnh hoặc điều kiện hoặc những cá nhân cư xử không phù hợp có thể làm nhiễm bẩn thực phẩm và truyền bệnh cho người tiêu dùng.

7.1. TRẠNG THÁI SỨC KHỎE

Những người được biết hoặc cho rằng đang bị đau đớn vì mang bệnh hoặc đang bị dịch bệnh có thể truyền qua đường thực phẩm thì không được phép đi vào bất kỳ khu vực xử lý thực phẩm nào, nếu như có khả năng làm thực phẩm bị nhiễm bẩn. Bất cứ ai bị ảnh hưởng cần lập tức báo cáo bệnh hoặc triệu chứng bệnh tới lãnh đạo.

Cần thực hiện kiểm tra y tế người chế biến thực phẩm nếu được chỉ định lâm sàng hoặc dịch tễ học.

7.2. BỆNH VÀ TỔN THƯƠNG

Các căn bệnh cần được báo cáo tới lãnh đạo sao cho mọi nhu cầu đối với kiểm tra y tế và/hoặc việc loại trừ có thể từ việc xử lý thực phẩm có thể được cân nhắc, bao gồm:

- Vàng da;
- Tiêu chảy;
- Nôn
- Sốt
- Sốt và viêm họng;
- Tổn thương da nhìn thấy do nhiễm bệnh (bong, vết cắt, v.v.)
- Dịch tiết ra từ tai, mắt hoặc mũi.

7.3. VỆ SINH CÁ NHÂN

Người xử lý thực phẩm cần duy trì trình độ cao về vệ sinh cá nhân, và khi phù hợp, mặc đồ bảo hộ thích hợp, đội mũ và đi giày. Các vết cắt và vết thương, khi cá nhân được phép tiếp tục làm việc, phải được băng lại bằng băng chống thấm nước phù hợp.

Các cá nhân cần thường xuyên rửa tay khi vệ sinh cá nhân có thể ảnh hưởng tới an toàn thực phẩm, ví dụ:

- Khi bắt đầu các hoạt động xử lý thực phẩm;
- Ngay sau khi sử dụng nhà vệ sinh; và
- Sau khi xử lý thực phẩm thô hoặc bất cứ nguyên liệu nhiễm bẩn nào, khi điều này có thể gây ra sự nhiễm bẩn cho những dụng cụ thực phẩm khác; họ cần tránh xử lý thực phẩm ăn liền, khi thích hợp.

7.4. HÀNH VI CÁ NHÂN

Những người tham gia vào các hoạt động xử lý thực phẩm cần kiểm chế hành vi có thể dẫn tới nhiễm bẩn thực phẩm, ví dụ như:

- Hút thuốc;
- Khạc nhổ;
- Nhai hoặc ăn uống;
- Hắt xì hoặc ho hướng về phía thực phẩm chưa được bảo vệ.

Không nên mang các vật dụng cá nhân như đồ trang sức, đồng hồ, ghim hoặc đồ khác vào khu vực xử lý thực phẩm nếu chúng gây hại cho sự an toàn cũng như sự phù hợp của thực phẩm.

7.5. KHÁCH ĐẾN THĂM

Khách đến thăm các khu vực sản xuất, chế biến hoặc xử lý thực phẩm cần mặc đồ bảo hộ và tôn trọng những điều khoản qui định về vệ sinh cá nhân khác trong phần này

PHẦN VIII - VẬN CHUYỂN

Mục tiêu:

Các biện pháp cần được thực hiện khi cần thiết để:

- bảo vệ thực phẩm khỏi những nguồn nhiễm bẩn tiềm tàng;
- bảo vệ thực phẩm khỏi sự hủy hoại khiến cho thực phẩm không phù hợp để tiêu dùng; và
- cung cấp môi trường kiểm soát một cách hiệu quả sự tăng trưởng các vi sinh vật gây bệnh hoặc gây hỏng và sản sinh ra các độc tố trong thực phẩm.

Lý do:

Thực phẩm có thể trở nên bị nhiễm bẩn, hoặc có thể không đạt được điều kiện phù hợp để tiêu dùng, trừ khi các biện pháp kiểm soát hiệu quả được thực hiện trong quá trình vận chuyển, kể cả khi các biện pháp kiểm soát vệ sinh đầy đủ đã được thực hiện trước trong chuỗi thực phẩm.

8.1. KHÁI QUÁT

Thực phẩm phải được bảo vệ một cách thích hợp trong quá trình vận chuyển. Loại phương tiện vận chuyển hoặc container được yêu cầu phụ thuộc vào bản chất thực phẩm và các điều kiện mà theo đó thực phẩm được vận chuyển.

8.2. YÊU CẦU

Khi cần thiết, phương tiện vận chuyển và xe container lớn cần được thiết kế và dựng sao cho chúng:

- Không được làm nhiễm bẩn thực phẩm hoặc bao bì;
- Có thể được vệ sinh một cách hiệu quả và khi cần thiết có thể được khử trùng;
- Cho phép tách biệt một cách hiệu quả các thực phẩm khác nhau hoặc thực phẩm từ những mặt hàng phi thực phẩm, khi cần thiết, trong quá trình vận chuyển;
- Bảo vệ có hiệu quả khỏi sự nhiễm bẩn, bao gồm khói và bụi;
- Có thể duy trì có hiệu quả nhiệt độ, độ ẩm, không khí xung quanh và những điều kiện khác cần thiết cho việc bảo vệ thực phẩm khỏi bị hỏng hoặc sự tăng trưởng các vi sinh vật không mong muốn và làm giảm giá trị khiến cho thực phẩm không phù hợp với mục đích tiêu dùng; và
- Cho phép kiểm tra mọi nhiệt độ, độ ẩm và các điều kiện khác.

8.3. SỬ DỤNG VÀ BẢO TRÌ

Phương tiện vận chuyển, xe container vận chuyển thực phẩm cần luôn được giữ trong tình trạng sạch sẽ, sửa chữa và điều kiện phù hợp. Khi sử dụng cùng một phương tiện vận chuyển hoặc xe container để vận chuyển các thực phẩm, phi thực phẩm khác nhau, cần thực hiện việc làm sạch hiệu quả và khi cần thiết, thực hiện khử trùng giữa các kiện hàng.

Khi phù hợp, cụ thể là khi vận chuyển số lượng lớn, phương tiện vận chuyển và xe container cần được chỉ định và đánh dấu chỉ sử dụng đối với thực phẩm và chỉ được sử dụng cho mục đích đó.

PHẦN IX - THÔNG TIN SẢN PHẨM VÀ NHẬN THỨC NGƯỜI TIÊU DÙNG

Mục tiêu:

Các sản phẩm cần mang thông tin phù hợp nhằm đảm bảo rằng:

- Thông tin đầy đủ và có thể truy cập được là sẵn có cho người tiếp theo trong chuỗi thực phẩm để cho phép họ xử lý, bảo quản, chế biến, chuẩn bị và thể hiện sản phẩm một cách an toàn và chính xác;
- Lô hàng có thể được xác định và thu hồi một cách dễ dàng khi cần.

Người tiêu dùng cần có đủ kiến thức về vệ sinh thực phẩm cho phép họ:

- Hiểu rõ tầm quan trọng của thông tin về sản phẩm;
- Đưa ra những lựa chọn sáng suốt phù hợp với từng cá nhân; và
- Ngăn ngừa nhiễm bẩn và sự gia tăng hoặc tồn tại của các mầm bệnh thực phẩm bằng cách bảo quản, chuẩn bị và sử dụng chúng một cách chính xác.

Thông tin đối với ngành công nghiệp hoặc người tham gia thương mại nên được phân biệt rõ ràng với thông tin dành cho người tiêu dùng, cụ thể là trên nhãn thực phẩm.

Lý do:

Thông tin sản phẩm không đầy đủ, và/hoặc không đủ kiến thức về vệ sinh thực phẩm chung có thể dẫn tới việc sản phẩm bị xử lý nhầm ở những giai đoạn sau trong chuỗi thực phẩm. Việc xử lý nhầm có thể

gây ra bệnh, hoặc sản phẩm trở nên không phù hợp cho tiêu dùng, kể cả khi các biện pháp kiểm soát vệ sinh đầy đủ đã được thực hiện trước trong chuỗi thực phẩm.

9.1. XÁC ĐỊNH LÔ

Xác định lô là cần thiết trong việc thu hồi sản phẩm và cũng giúp việc xoay vòng kho hiệu quả hơn. Mỗi xe container thực phẩm cần được thường xuyên đánh dấu để xác định nhà sản xuất và lô hàng. Áp dụng theo Tiêu chuẩn chung của Codex đối với việc dán nhãn thực phẩm đóng gói sẵn (CODEX STAN 1-1985, Rev. 1(1991)).

9.2. THÔNG TIN SẢN PHẨM

Mọi sản phẩm thực phẩm cần được kèm theo bởi hoặc mang đủ thông tin nhằm cho phép người tiếp theo của chuỗi thực phẩm xử lý, hiển thị, bảo quản, chuẩn bị và sử dụng sản phẩm một cách an toàn và chính xác.

9.3. DÁN NHÃN

Thực phẩm đóng gói sẵn cần được dán nhãn với hướng dẫn rõ ràng nhằm giúp người tiếp theo trong chuỗi thực phẩm xử lý, hiển thị, bảo quản và sử dụng sản phẩm một cách an toàn. Tiêu chuẩn chung Codex đối với việc dán nhãn áp dụng cho thực phẩm đóng gói sẵn (CODEX STAN 1-1985, Rev. 1(1991)).

9.4. GIÁO DỤC NGƯỜI TIÊU DÙNG

Các chương trình giáo dục sức khỏe cần bao gồm vệ sinh thực phẩm chung. Những chương trình như vậy cần giúp người tiêu dùng hiểu tầm quan trọng của bất kỳ thông tin sản phẩm nào và thực hiện theo bất kỳ chỉ dẫn nào kèm theo sản phẩm, và đưa ra những lựa chọn đúng đắn. Cụ thể, người tiêu dùng nên được thông báo về mối quan hệ giữa việc kiểm soát thời gian/nhiệt độ với những bệnh liên quan tới thực phẩm.

PHẦN X: ĐÀO TẠO

Mục tiêu:

Những người tham gia vào các hoạt động thực phẩm, trực tiếp hoặc gián tiếp tiếp xúc với thực phẩm cần được đào tạo, và/hoặc hướng dẫn về vệ sinh thực phẩm đến trình độ phù hợp với hoạt động mà họ thực hiện.

Lý do:

Đào tạo là việc quan trọng mang tính nền tảng đối với bất kỳ hệ thống vệ sinh thực phẩm nào.

Việc đào tạo và/hoặc hướng dẫn và giám sát vệ sinh không đầy đủ của *tất cả* các cá nhân tham gia vào các hoạt động liên quan tới thực phẩm đặt ra mối đe dọa tiềm tàng đối với sự an toàn cũng như sự phù hợp của thực phẩm để tiêu dùng.

10.1. NHẬN THỨC VÀ TRÁCH NHIỆM

Đào tạo vệ sinh thực phẩm về cơ bản là quan trọng. Mọi cá nhân cần nhận thức được vai trò và trách nhiệm của mình trong việc bảo vệ thực phẩm khỏi sự nhiễm bẩn hoặc bị phá hoại. Những người xử lý thực phẩm cần có những hiểu biết và kỹ năng cần thiết giúp cho họ xử lý thực phẩm một cách vệ sinh. Những ai xử lý bằng hóa chất tẩy rửa mạnh hoặc các hóa chất nguy hại tiềm tàng khác cần được hướng dẫn về những kỹ thuật xử lý an toàn.

10.2. CÁC CHƯƠNG TRÌNH ĐÀO TẠO

Các yếu tố cần tính tới khi đánh giá mức độ đào tạo được yêu cầu bao gồm:

- Bản chất thực phẩm, cụ thể là khả năng chống chịu sự phát triển của mầm bệnh hay các vi sinh vật phá hủy;

- Cách thức thực phẩm được chế biến và đóng gói, bao gồm khả năng nhiễm bẩn;
- Mức độ và bản chất của khâu chế biến hoặc việc chuẩn bị thêm trước khi tiêu dùng cuối cùng;
- Các điều kiện bảo quản thực phẩm; và
- Khoảng thời gian dự kiến trước khi tiêu dùng.

10.3. HƯỚNG DẪN VÀ GIÁM SÁT

Đánh giá định kỳ về hiệu quả của các chương trình hướng dẫn và đào tạo cũng như việc giám sát, kiểm tra đều đặn cần được thực hiện nhằm đảm bảo rằng các quy trình được thực hiện một cách hiệu quả.

Các nhà quản lý và giám sát viên các quá trình thực phẩm cần có hiểu biết cần thiết về các nguyên tắc cũng như thực hành vệ sinh thực phẩm để có thể đánh giá các rủi ro tiềm tàng, đồng thời thực hiện hành động cần thiết để khắc phục thiếu sót.

10.4. LỚP ĐÀO TẠO BỒI DƯỠNG

Các chương trình đào tạo cần được xem xét lại và cập nhật đều đặn khi cần thiết. Các hệ thống cần có tại chỗ để đảm bảo rằng người xử lý thực phẩm nhận thức được về mọi quy trình cần thiết nhằm duy trì sự an toàn và phù hợp của thực phẩm.

HỆ THỐNG PHÂN TÍCH MỐI NGUY HẠI VÀ ĐIỂM KIỂM SOÁT TỐI HẠN (HACCP) VÀ HƯỚNG DẪN ÁP DỤNG

Phụ lục cho CAC/RCP 1-1969 (Rev.4-2003)

LỜI NÓI ĐẦU

Phần đầu của tài liệu này đưa ra những nguyên tắc của hệ thống Phân tích mối nguy và Kiểm soát điểm tới hạn (HACCP) được Ủy ban tiêu chuẩn thực phẩm Codex chấp nhận. Phần thứ hai cung cấp hướng dẫn chung đối với việc áp dụng hệ thống trong khi nhận thấy những chi tiết của việc áp dụng có thể đa dạng phụ thuộc vào tình huống của hoạt động thực phẩm¹.

Hệ thống HACCP, dựa trên khoa học và có hệ thống, xác định được các mối nguy hại và biện pháp cụ thể đối với việc kiểm soát chúng nhằm đảm bảo an toàn thực phẩm. HACCP là công cụ đánh giá các mối nguy hại và thiết lập hệ thống kiểm soát tập trung vào việc ngăn ngừa hơn là dựa chủ yếu vào kiểm nghiệm sản phẩm cuối cùng. Bất cứ hệ thống HACCP nào đều có khả năng thích nghi với sự thay đổi, như các tiến bộ trong thiết kế thiết bị, các quy trình trình xử lý hay phát triển công nghệ.

HACCP có thể được áp dụng xuyên suốt chuỗi thực phẩm từ sản xuất chính tới tiêu thụ cuối cùng và việc thực hiện HACCP cần được hướng dẫn bởi những bằng chứng khoa học về các rủi ro cho sức khỏe con người. Việc thực hiện HACCP có thể cung cấp những lợi ích đáng kể khác cũng như tăng cường an toàn thực phẩm. Ngoài ra, việc áp dụng hệ thống HACCP có thể hỗ trợ việc kiểm tra của các cơ quan

¹ Các nguyên tắc của hệ thống HACCP thiết lập cơ sở cho việc áp dụng HACCP, trong khi Hướng dẫn Áp dụng cung cấp hướng dẫn chung đối với việc áp dụng thực tế.

quản lý và thúc đẩy giao thương quốc tế bằng cách nâng cao sự tin cậy vào an toàn thực phẩm.

Việc áp dụng thành công HACCP đòi hỏi sự cam kết và tham gia đầy đủ của lãnh đạo và lực lượng lao động. Nó cũng đòi hỏi cách thức tiếp cận đa ngành; cách thức tiếp cận đa ngành này nếu có thể cần bao hàm kinh nghiệm chuyên môn về nông học, sức khỏe thú y, sản xuất, vi sinh học, dược phẩm, sức khỏe cộng đồng, công nghệ thực phẩm, sức khỏe môi trường, hóa học và kỹ thuật, tùy theo lĩnh vực nghiên cứu cụ thể. Việc áp dụng HACCP tương thích với việc thực hiện các hệ thống quản lý chất lượng, như bộ tiêu chuẩn ISO 9000, và là hệ thống được lựa chọn trong quản lý an toàn thực phẩm trong số những hệ thống như vậy.

Trong khi áp dụng HACCP cho an toàn thực phẩm được cân nhắc ở đây, khái niệm này có thể được áp dụng cho những khía cạnh khác của chất lượng thực phẩm.

ĐỊNH NGHĨA

Kiểm soát (động từ): thực hiện mọi hành động cần thiết nhằm đảm bảo và duy trì sự phù hợp với tiêu chí được thiết lập trong kế hoạch HACCP.

Sự kiểm soát (danh từ): trạng thái mà các quy trình chính xác được tuân thủ và các tiêu chí được đáp ứng.

Biện pháp kiểm soát: bất kỳ hành động và hoạt động nào có thể được sử dụng nhằm phòng ngừa hoặc loại bỏ mối nguy hại an toàn thực phẩm hay giảm mối nguy hại đó tới một mức độ cho phép.

Hành động khắc phục: bất kỳ hành động nào được thực hiện khi việc giám sát CCP chỉ ra được sự thiếu kiểm soát.

Điểm kiểm soát tới hạn (CCP): Bước mà tại đó việc kiểm soát có thể được áp dụng và là quan trọng để phòng ngừa hoặc loại bỏ mối

nguy hại an toàn thực phẩm hay giảm mỗi nguy hại đó tới một mức độ cho phép.

Giới hạn tới hạn: tiêu chí phân tách khả năng chấp nhận và không thể chấp nhận.

Sai lệch: không đáp ứng được giới hạn tới hạn.

Sơ đồ dòng chảy: Sự thể hiện có hệ thống trình tự các bước hay hoạt động sử dụng trong sản xuất thực phẩm cụ thể.

HACCP: hệ thống xác định, đánh giá và kiểm soát các mối nguy hại có ý nghĩa với an toàn thực phẩm.

Kế hoạch HACCP: tài liệu được chuẩn bị theo các nguyên tắc của HACCP nhằm đảm bảo kiểm soát các mối nguy hại đối với an toàn thực phẩm thuộc phân khúc của chuỗi thực phẩm được xem xét.

Mối nguy hại: yếu tố vi sinh, hóa học hoặc vật lý trong, hoặc là điều kiện của thực phẩm với tiềm năng gây ra tác động không tốt tới sức khỏe.

Phân tích mối nguy hại: quá trình thu thập và đánh giá thông tin về mối nguy hại và các điều kiện dẫn tới sự xuất hiện của chúng nhằm quyết định xem yếu tố nào quan trọng với an toàn thực phẩm; từ đó xác định kế hoạch HACCP.

Giám sát: hành động thực hiện kế hoạch về trình tự quan sát hoặc đo đạc các tham số kiểm soát để đánh giá xem điểm kiểm soát tới hạn (CCP) có nằm trong tầm kiểm soát hay không.

Bước: thời điểm, quy trình, hoạt động hoặc giai đoạn trong chuỗi thực phẩm bao gồm nguyên liệu thô, từ sản xuất chính tới tiêu thụ cuối cùng.

Xác nhận: có được bằng chứng rằng các yếu tố của kế hoạch HACCP là có hiệu quả.

Đánh giá xác nhận: Việc áp dụng các phương pháp, quy trình, kiểm nghiệm và những đánh giá khác, ngoài việc theo dõi để xác định sự phù hợp với kế hoạch HACCP.

CÁC NGUYÊN TẮC CỦA HỆ THỐNG HACCP

Hệ thống HACCP bao gồm bảy nguyên tắc sau:

NGUYÊN TẮC 1

Thực hiện phân tích mối nguy hại.

NGUYÊN TẮC 2

Xác định các điểm kiểm soát tới hạn (CCPs)

NGUYÊN TẮC 3

Thiết lập (các) điểm kiểm soát tới hạn (CCPs)

NGUYÊN TẮC 4

Thiết lập hệ thống nhằm theo dõi việc kiểm soát điểm kiểm soát tới hạn (CCP).

NGUYÊN TẮC 5

Thiết lập hành động khắc phục phải được thực hiện khi việc giám sát chỉ ra rằng một điểm kiểm soát tới hạn (CCP) cụ thể nằm ngoài tầm kiểm soát.

NGUYÊN TẮC 6

Thiết lập các quy trình đánh giá xác nhận rằng hệ thống HACCP làm việc hiệu quả.

NGUYÊN TẮC 7

Thiết lập tài liệu liên quan tới mọi quy trình và hồ sơ phù hợp với các nguyên tắc này và việc áp dụng những nguyên tắc đó.

HƯỚNG DẪN ÁP DỤNG HỆ THỐNG HACCP

GIỚI THIỆU

Trước khi áp dụng HACCP cho bất kỳ lĩnh vực nào của chuỗi thực phẩm, lĩnh vực đó cần có các chương trình tiên quyết như thực hành vệ sinh tốt theo Các nguyên tắc chung của Codex về Vệ sinh Thực phẩm, Quy phạm thực hành phù hợp của Codex và các yêu cầu an toàn thực phẩm phù hợp. Những chương trình tiên quyết về HACCP này, bao gồm cả đào tạo, cần được thiết lập tốt, hoạt động đầy đủ và được đánh giá xác nhận nhằm tạo điều kiện cho việc áp dụng và thực hiện thành công hệ thống HACCP.

Đối với mọi loại hình kinh doanh thực phẩm, nhận thức và cam kết của lãnh đạo là cần thiết cho thực hiện hệ thống HACCP hiệu quả. Tính hiệu quả cũng sẽ dựa trên lãnh đạo và nhân viên có kiến thức và kỹ năng HACCP phù hợp.

Trong quá trình xác định, đánh giá mối nguy hại và các hoạt động theo trình tự trong việc thiết kế và áp dụng hệ thống HACCP, phải cân nhắc tới tác động của nguyên liệu thô, các thành phần, các thực hành sản xuất thực phẩm, vai trò của các quá trình sản xuất đối với việc kiểm soát các mối nguy hại, việc sử dụng sau cùng của sản phẩm, loại người tiêu dùng quan tâm và bằng chứng dịch tễ học liên quan tới an toàn thực phẩm.

Ý định của hệ thống HACCP là tập trung kiểm soát các điểm kiểm soát tới hạn (CCPs). Cần cân nhắc thiết kế lại hoạt động nếu như mối nguy hại cần được kiểm soát được xác định nhưng không tìm thấy điểm kiểm soát tới hạn (CCP) nào.

HACCP cần được áp dụng cho từng hoạt động cụ thể một cách tách biệt. CCPs được xác định trong bất kỳ ví dụ nào trong mọi quy

phạm thực hành vệ sinh của của Codex có thể không phải là những CCPs duy nhất được xác định đối với việc áp dụng cụ thể hoặc có thể có bản chất khác. Áp dụng HACCP cần được xem xét lại và có những thay đổi cần thiết khi có bất kỳ sự thay đổi nào về sản phẩm, quá trình hoặc bất cứ bước nào.

Việc áp dụng các nguyên tắc HACCP cần là trách nhiệm của riêng mỗi doanh nghiệp. Tuy nhiên, chính phủ và các doanh nghiệp cũng thừa nhận rằng có nhiều trở ngại gây khó khăn cho doanh nghiệp riêng biệt trong việc áp dụng hiệu quả các nguyên tắc HACCP. Điều này liên quan cụ thể tới các doanh nghiệp nhỏ và/hoặc kém phát triển. Trong khi công nhận rằng khi áp dụng HACCP, tính linh hoạt phù hợp với doanh nghiệp là quan trọng, tất cả bảy nguyên tắc phải được áp dụng trong hệ thống HACCP. Sự linh hoạt này cần tính đến bản chất và quy mô của hoạt động, bao gồm các nguồn nhân lực và tài lực, hạ tầng cơ sở, các quá trình, kiến thức và những hạn chế thực tế.

Các doanh nghiệp nhỏ và/hoặc kém phát triển thường không có các nguồn lực và khả năng chuyên môn tại chỗ cần thiết cho sự phát triển và thực hiện kế hoạch HACCP hiệu quả. Trong những tình huống như vậy, tư vấn chuyên gia cần có được từ những nguồn khác, có thể bao gồm: thương mại và các tổ chức ngành, các chuyên gia độc lập và cơ quan quản lý. Tài liệu về HACCP và đặc biệt là những hướng dẫn HACCP lĩnh vực cụ thể có thể rất có giá trị. Hướng dẫn HACCP được phát triển bởi những chuyên gia liên quan tới quá trình hoặc loại hoạt động có thể cung cấp công cụ hữu dụng đối với các doanh nghiệp trong thiết kế và thực hiện kế hoạch HACCP. Khi các doanh nghiệp sử dụng hướng dẫn HACCP do chuyên gia phát triển, điều quan trọng là hướng dẫn này cụ thể cho thực phẩm và/hoặc các quá trình đang được xem xét. Thông tin chi tiết hơn về các trở ngại

trong việc thực hiện HACCP, cụ thể là viện dẫn đến SLDBs, và những kiến nghị trong việc giải quyết những trở ngại này, có thể được tìm thấy trong “Các trở ngại trong việc áp dụng HACCP, cụ thể là trong các doanh nghiệp nhỏ và kém phát triển, và các phương pháp tiếp cận để vượt qua những trở ngại đó” (tài liệu được chuẩn bị bởi FAO/WHO).

Hiệu quả của bất kỳ hệ thống HACCP nào sẽ dựa vào lãnh đạo và người lao động có kiến thức và kỹ năng HACCP phù hợp, do đó việc đào tạo tiếp theo là cần thiết đối với mọi mức độ công nhân và nhà quản lý.

ÁP DỤNG

Áp dụng các nguyên tắc HACCP bao gồm các nhiệm vụ sau như đã được xác định trong trình tự lô-gic đối với việc áp dụng HACCP (Biểu đồ 1)

1. Tập hợp nhóm HACCP

Hoạt động thực phẩm cần đảm bảo rằng sản phẩm phù hợp với kiến thức và khả năng chuyên môn cụ thể là sẵn có cho việc xây dựng kế hoạch HACCP hiệu quả. Điều này có thể được thực hiện một cách tối ưu bằng cách tập hợp một nhóm đa ngành. Khi khả năng chuyên môn đó không sẵn có tại chỗ, tư vấn của chuyên gia cần có được từ những nguồn khác như các hiệp hội công nghiệp và thương mại, các chuyên gia độc lập, cơ quan quản lý, tài liệu HACCP và hướng dẫn HACCP (bao gồm các hướng dẫn HACCP về lĩnh vực cụ thể). Việc cá nhân được đào tạo tốt tiếp cận đến hướng dẫn như trên giúp thực hiện HACCP tại cơ sở. Phạm vi áp dụng của kế hoạch HACCP cần được xác định. Phạm vi này cần mô tả xem phân khúc nào của chuỗi thực phẩm tham gia vào và những loại mối nguy hại chung nào phải được giải quyết (ví dụ như liệu nó có bao trùm hết mọi loại mối nguy hại không hay chỉ liên quan tới những loại mối nguy hại đã lựa chọn?).

2. Mô tả sản phẩm

Mô tả đầy đủ sản phẩm cần được thực hiện, bao gồm những thông tin an toàn liên quan như thành phần, cấu trúc vật lý/hóa học (bao gồm Aw, pH, .v.v.) xử lý vi điện tử/tính (xử lý nhiệt, đông đá, lên men, hun khói, v.v.), đóng gói, độ bền, điều kiện bảo quản và phương pháp phân phối. Trong các doanh nghiệp có sản phẩm đa dạng, ví dụ, hoạt động phục vụ ăn uống, có thể hiệu quả đối với nhóm sản phẩm có các đặc tính hoặc các bước chế biến tương tự đối với mục đích xây dựng kế hoạch HACCP.

3. Xác định mục đích sử dụng

Mục đích sử dụng cần được dựa trên các sử dụng dự kiến của sản phẩm bởi người sử dụng hoặc người tiêu dùng sau cùng. Trong những trường hợp cụ thể, các nhóm dân cư dễ bị tổn thương, ví dụ như vấn đề cung cấp thể chế, có thể cần phải được cân nhắc ().

4. Xây dựng sơ đồ dòng chảy

Sơ đồ dòng chảy nên được xây dựng bởi nhóm HACCP (xem thêm đoạn 1 phía trên). Sơ đồ dòng chảy cần bao hàm tất cả các bước trong hoạt động đối với sản phẩm cụ thể. Các sơ đồ dòng chảy tương tự có thể được sử dụng với một số sản phẩm được sản xuất với các bước xử lý tương tự. Khi áp dụng HACCP cho một hoạt động nhất định, cần cân nhắc các bước trước và sau hoạt động cụ thể.

5. Xác nhận tại chỗ sơ đồ dòng chảy

Phải thực hiện các bước nhằm xác nhận hoạt động chế biến theo sơ đồ dòng chảy trong tất cả các giai đoạn và giờ hoạt động và sửa đổi sơ đồ dòng chảy khi phù hợp. Việc xác nhận sơ đồ dòng chảy cần được thực hiện bởi cá nhân hoặc những người có đủ kiến thức về hoạt động chế biến.

6. Lập danh mục tất cả các mối nguy hại tiềm tàng liên quan tới từng bước, thực hiện việc phân tích mối nguy hại và cân nhắc mọi biện pháp để kiểm soát được các mối nguy hại đã được xác định

(XEM NGUYÊN TẮC 1)

Nhóm HACCP (xem “tập hợp nhóm HACCP” phía trên) cần lập danh mục tất cả những mối nguy hại dự kiến xảy ra một cách hợp lý ở mỗi bước theo phạm vi áp dụng từ việc sản xuất chính, xử lý, sản xuất và phân phối tới điểm tiêu thụ.

Nhóm HACCP (xem “tập hợp nhóm HACCP” phía trên) cần tiếp theo thực hiện việc phân tích mối nguy hại để xác định kế hoạch HACCP, trong đó những mối nguy hại có tính chất như vậy mà việc được loại bỏ hay giảm chúng tới một mức độ có thể chấp nhận được là quan trọng đối với việc sản xuất thực phẩm an toàn.

Trong việc thực hiện phân tích mối nguy hại, bất cứ khi nào có thể, cần bao gồm những vấn đề sau:

- Khả năng xảy ra các mối nguy hại và mức độ nghiêm trọng của các tác động bất lợi tới sức khỏe của chúng;
- Đánh giá định tính và định lượng sự hiện diện của các mối nguy hại;
 - Sự tồn tại và nhân lên của các vi sinh vật quan tâm;
 - Sản sinh hoặc tồn tại trong thực phẩm của độc tố, các tác nhân hóa chất hoặc vật lý; và
 - Các điều kiện dẫn tới những điều trên.

Cần cân nhắc những biện pháp kiểm soát, nếu có, có thể được áp dụng cho từng mối nguy hại.

Có thể yêu cầu nhiều hơn một biện pháp kiểm soát để kiểm soát một hoặc nhiều mối nguy hại cụ thể và nhiều hơn một mối nguy hại có thể được kiểm soát bởi một biện pháp kiểm soát xác định.

7. Xác định các điểm kiểm soát tới hạn (CCPs)

(XEM NGUYÊN TẮC 2)²

Có thể có nhiều hơn một điểm kiểm soát tới hạn (CCP) mà tại đó việc kiểm soát được áp dụng để giải quyết mỗi nguy hại tương tự. Việc xác định điểm kiểm soát tới hạn (CCP) trong hệ thống HACCP có thể được tạo điều kiện bởi ứng dụng cây quyết định (ví dụ Sơ đồ 2), chỉ rõ một phương pháp tiếp cận lô-gic, có lý. Ứng dụng cây quyết định cần linh hoạt, xem xét xem hoạt động đó là sản xuất, giết mổ, xử lý, lưu trữ, phân phối hoặc là hoạt động khác. Nó nên được sử dụng để hướng dẫn khi xác định điểm kiểm soát tới hạn (CCP). Ví dụ về cây quyết định có thể không áp dụng được trong mọi tình huống. Những phương pháp tiếp cận khác có thể được sử dụng. Khuyến nghị cần thực hiện việc đào tạo ứng dụng cây quyết định.

Nếu một mối nguy hại được xác định ở bước kiểm soát là cần thiết đối với an toàn và không có biện pháp kiểm soát nào tồn tại ở bước này, hay bất kỳ bước nào khác thì sản phẩm hoặc quá trình cần được sửa đổi ở bước đó, hoặc ở bất kỳ giai đoạn nào sớm hay muộn hơn, nhằm bao hàm biện pháp kiểm soát.

8. Thiết lập các giới hạn tới hạn với mỗi điểm kiểm soát tới hạn (CCP)

(XEM NGUYÊN TẮC 3)

Giới hạn tới hạn phải được xác định và xác nhận giá trị đối với mỗi điểm kiểm soát tới hạn (CCP). Trong một số trường hợp, có hơn một giới hạn tới hạn được xây dựng ở bước cụ thể. Tiêu chí thường

² Từ khi Codex công bố cây quyết định, nó đã được thực hiện nhiều lần vào các mục đích đào tạo. Trong nhiều ví dụ, khi cây này hữu dụng để giải thích cách hiểu lô-gic và có chiều sâu cần thiết nhằm xác định các điểm kiểm soát tới hạn (CCPs), điều này là không cụ thể cho tất cả các hoạt động thực phẩm, ví dụ như giết mổ, và vì vậy, nó nên được sử dụng kết hợp với đánh giá chuyên môn và được chỉnh sửa trong một số trường hợp.

được sử dụng bao gồm các chỉ số về nhiệt độ, thời gian, độ ẩm, độ pH, Aw, clo sẵn có và thông số cảm quan như kết cấu và ngoại hình trực quan.

Khi hướng dẫn HACCP do các chuyên gia xây dựng được sử dụng để thiết lập các giới hạn tới hạn, cần thận trọng để đảm bảo rằng các giới hạn này áp dụng đầy đủ cho hoạt động, sản phẩm hoặc nhóm sản phẩm cụ thể được xem xét. Các giới hạn tới hạn này cần đo được.

9. Thiết lập hệ thống theo dõi đối với mỗi điểm kiểm soát tới hạn (CCP)

(XEM NGUYÊN TẮC 4)

Theo dõi là việc đo lường hoặc là quan sát được lên kế hoạch điểm kiểm soát tới hạn (CCP) liên quan tới các giới hạn tới hạn. Các quy trình theo dõi phải có thể phát hiện sự mất kiểm soát tại điểm kiểm soát tới hạn (CCP).

Hơn nữa, việc theo dõi cần cung cấp thông tin này kịp thời nhằm điều chỉnh để đảm bảo kiểm soát quá trình, ngăn ngừa sự vi phạm các giới hạn tới hạn. Khi có thể, việc điều chỉnh quá trình cần được thực hiện khi kết quả theo dõi chỉ ra xu hướng mất kiểm soát tại điểm kiểm soát tới hạn (CCP). Việc điều chỉnh cần được thực hiện trước khi có sự sai lệch. Dữ liệu có nguồn gốc từ việc theo dõi phải được đánh giá bởi người được chỉ định có kiến thức và quyền hạn để thực hiện những hành động khắc phục khi đòi hỏi phải thực hiện. Nếu việc theo dõi không liên tục thì số lượng hay tần suất các lần theo dõi phải có hiệu quả để đảm bảo điểm kiểm soát tới hạn (CCP) ở trong tầm kiểm soát. Hầu hết các quy trình theo dõi các điểm kiểm soát tới hạn (CCPs) sẽ cần được hoàn thiện nhanh chóng bởi chúng liên quan tới những quá trình trực tuyến và sẽ không có thời gian cho việc thử nghiệm phân tích dài dòng. Các phép đo lường vật lý và hóa

học cần thường được ưu tiên cho thử nghiệm vi sinh bởi nó sẽ được hoàn thiện nhanh chóng và thường có thể chỉ ra việc kiểm soát vi sinh vật của sản phẩm.

Mọi hồ sơ và tài liệu liên quan tới việc theo dõi các điểm kiểm soát tới hạn (CCPs) phải được ký bởi (những) người thực hiện theo dõi và được (những) cán bộ có trách nhiệm của công ty xem xét lại.

10. Thiết lập hành động khắc phục

(XEM NGUYÊN TẮC 5)

Các hành động khắc phục cụ thể phải được thiết lập đối với mỗi điểm kiểm soát tới hạn (CCP) trong hệ thống HACCP nhằm giải quyết những sai lệch khi chúng xuất hiện.

Các hành động phải đảm bảo rằng điểm kiểm soát tới hạn (CCP) nằm trong tầm kiểm soát. Các hành động thực hiện cũng phải bao gồm việc bố trí/sắp xếp thích hợp các sản phẩm bị ảnh hưởng. Sự sai lệch và quy trình bố trí sản phẩm phải được ghi chép trong hồ sơ HACCP lưu trữ.

11. Thiết lập các quy trình kiểm tra xác nhận

(XEM NGUYÊN TẮC 6)

Thiết lập các quy trình đối với việc kiểm tra xác nhận. Việc kiểm tra xác nhận và các phương pháp, quy trình đánh giá và thử nghiệm bao gồm việc lấy mẫu ngẫu nhiên và phân tích, có thể được sử dụng nhằm xác định xem liệu hệ thống HACCP có làm việc chính xác không. Tần suất kiểm tra xác nhận cần đủ để xác nhận rằng hệ thống HACCP đang làm việc hiệu quả.

Việc kiểm tra xác nhận cần được thực hiện bởi cá nhân không chịu trách nhiệm thực hiện việc giám sát và các hành động khắc phục. Khi một số hoạt động kiểm tra xác nhận nhất định không thể được thực hiện tại chỗ, việc kiểm tra xác nhận phải được thực hiện bởi

chuyên gia bên ngoài thay mặt cho doanh nghiệp hoặc các bên thứ ba có trình độ.

Ví dụ về các hoạt động kiểm tra xác nhận bao gồm:

- Xem xét lại hệ thống và kế hoạch HACCP và hồ sơ của nó;
- Xem xét lại các sai lệch và bố trí sản phẩm;
- Xác nhận rằng các điểm kiểm soát tới hạn (CCPs) nằm trong tầm kiểm soát.

Khi có thể, các hoạt động xác nhận cần bao gồm các hành động nhằm xác nhận tính hiệu quả, hiệu lực của tất cả các thành phần của hệ thống HACCP.

12. Thiết lập việc lưu giữ tài liệu và hồ sơ (XEM NGUYÊN TẮC 7)

Lưu giữ hồ sơ hiệu quả và chính xác là điều trọng yếu đối với việc áp dụng hệ thống HACCP. Các quy trình HACCP cần được lập thành tài liệu. Việc lưu trữ tài liệu và hồ sơ cần phù hợp với bản chất và quy mô hoạt động và đủ để hỗ trợ doanh nghiệp kiểm tra xác nhận rằng việc kiểm soát HACCP có tại chỗ và đang được duy trì. Các tài liệu hướng dẫn HACCP được xây dựng bởi chuyên gia (ví dụ như hướng dẫn HACCP theo lĩnh vực cụ thể) có thể được sử dụng như một phần của tài liệu, với điều kiện các tài liệu đó phản ánh các hoạt động thực phẩm cụ thể của doanh nghiệp.

Các ví dụ về Tài liệu là:

Phân tích mối nguy hại;

xác định điểm kiểm soát tới hạn (CCP);

Xác định giới hạn tới hạn

Ví dụ về hồ sơ là:

- Các hoạt động theo dõi điểm kiểm soát tới hạn (CCP);
- Các sai lệch và các hành động khắc phục liên quan;

- Các quy trình kiểm tra xác nhận được thực hiện;
- Sửa đổi kế hoạch HACCP.

Ví dụ về Phiếu công việc HACCP phục vụ cho việc xây dựng kế hoạch HACCP được đính kèm như Sơ đồ 3.

Hệ thống lưu trữ hồ sơ đơn giản có thể được truyền đạt tới người lao động một cách hiệu quả và dễ dàng. Điều này có thể được tích hợp với những hoạt động đang tồn tại và có thể sử dụng giấy tờ sẵn có như hóa đơn giao hàng và danh sách kiểm tra hồ sơ, ví dụ, nhiệt độ sản phẩm.

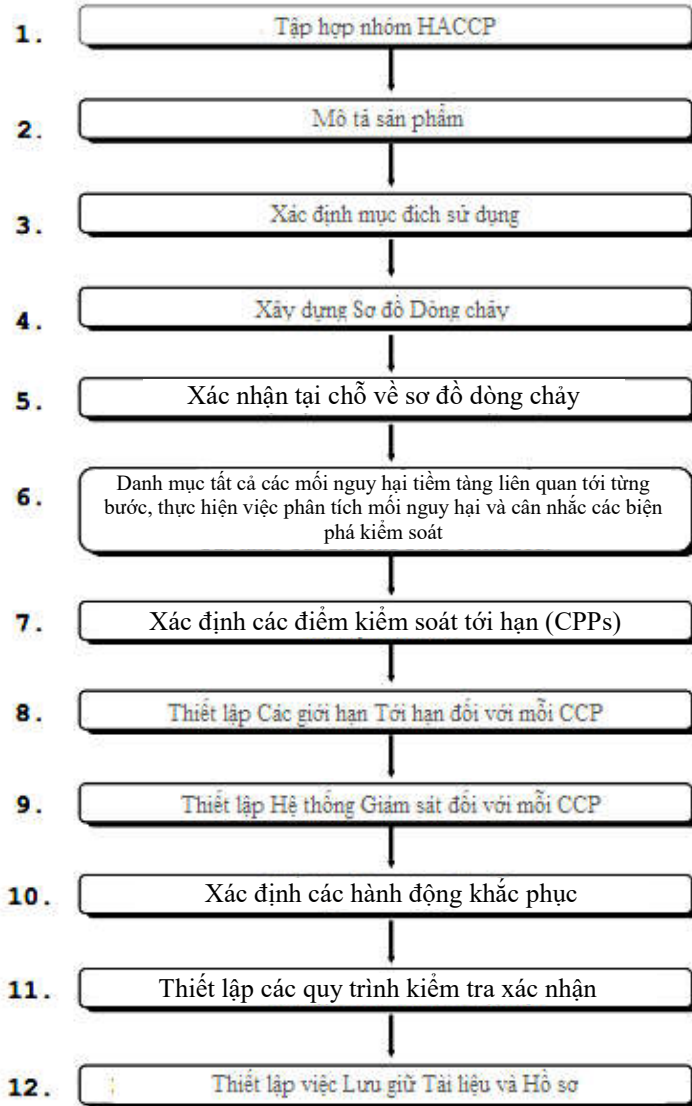
ĐÀO TẠO

Đào tạo nhân sự trong ngành công nghiệp, chính phủ và học viện về các nguyên tắc và áp dụng HACCP, nâng cao nhận thức của người tiêu dùng là những yếu tố trọng yếu đối với việc thực hiện hiệu quả HACCP. Để giúp cho việc phát triển đào tạo cụ thể để hỗ trợ cho kế hoạch HACCP, các hướng dẫn công việc và các quy trình cần được xây dựng để xác định những nhiệm vụ của các nhân viên điều hành tại mỗi điểm kiểm soát tới hạn.

Sự phối hợp giữa nhà sản xuất chính, ngành công nghiệp, các nhóm thương mại, các tổ chức người tiêu dùng và các cơ quan có thẩm quyền là đặc biệt quan trọng. Các cơ hội cần được cung cấp cho việc đào tạo chung của ngành công nghiệp và các cơ quan có thẩm quyền kiểm soát nhằm khuyến khích và duy trì sự đối thoại liên tục và tạo ra một môi trường thấu hiểu trong việc áp dụng thực tế HACCP.

SƠ ĐỒ 1

TRÌNH TỰ LOGIC ĐỐI VỚI ÁP DỤNG HACCP

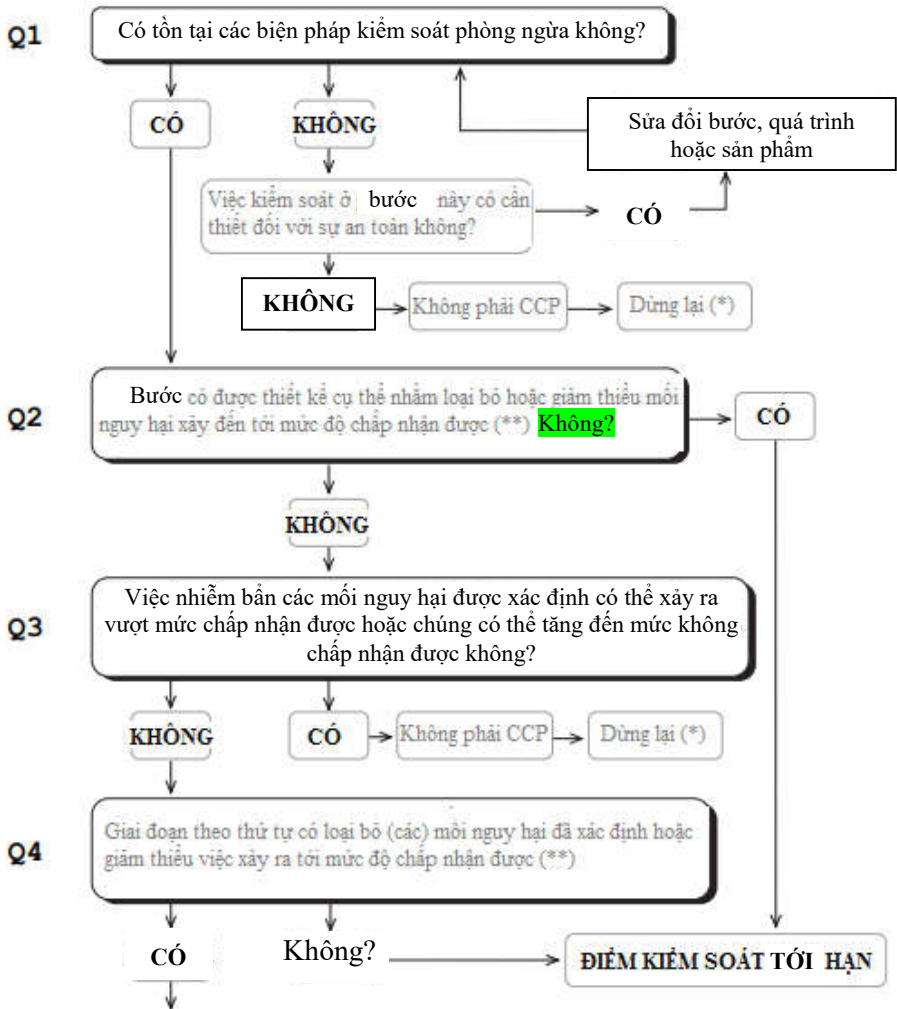


Xem Sơ đồ 2

SƠ ĐỒ 2

VÍ DỤ VỀ CÂY QUYẾT ĐỊNH NHẪM XÁC ĐỊNH CÁC CCP

(trả lời các câu hỏi theo thứ tự)



(*) Tiến hành tới mối nguy hại đã xác định tiếp theo trong quy trình đã miêu tả

(**) Các mức độ chấp nhận và không chấp nhận được cần được xác định trong các mục tiêu tổng thể trong việc xác định các CCP của kế hoạch HACCP

SƠ ĐỒ 3

VÍ DỤ VỀ PHẪU CÔNG VIỆC HACCP

1.

Mô tả sản phẩm

2.

Sơ đồ dòng chảy quá trình

DANH MỤC

Bước	(Các) Mối nguy hại	Biện pháp kiểm soát	CCPs	Giới hạn Tới hạn	Quy trình giám sát	Hành động khắc phục	Hồ sơ

4.

Kiểm tra xác nhận

Phụ lục D

DANH SÁCH CÁC TÀI LIỆU THAM KHẢO CỦA CODEX CUNG CẤP CÁC VÍ DỤ VỀ CHƯƠNG TRÌNH TIÊN QUYẾT VÀ HƯỚNG DẪN LỰA CHỌN VÀ SỬ DỤNG

CÁC QUY PHẠM VÀ HƯỚNG DẪN CHUNG

Quy phạm thực hành - Các nguyên tắc chung về vệ sinh thực phẩm - CAC/RCP 1-1969, Rev. 4-2003

CÁC QUY PHẠM VÀ HƯỚNG DẪN CỤ THỂ CHO SẢN PHẨM

Thức ăn chăn nuôi: Quy phạm thực hành đối với thức ăn chăn nuôi gia súc tốt- CAC/RCP 54-2004

Thực phẩm dành cho những mục đích sử dụng đặc biệt

- Quy phạm thực hành vệ sinh đối với sữa bột công thức dành cho trẻ sơ sinh và trẻ nhỏ - CAC/RCP 66-2008 (Supersede RCP 21/GL08)

- Quy phạm thực hành vệ sinh đối với thức ăn cho trẻ sơ sinh và trẻ em - CAC/RCP 21-1979

- Hướng dẫn đối với thực phẩm bổ sung công thức dành cho trẻ sơ sinh lớn hơn và trẻ nhỏ (CAC/GL 08-1991)

- Quy phạm thực hành vệ sinh đối với những thực phẩm đóng gói đông lạnh có thời hạn sử dụng dài - CAC/RCP 46-1999

Những thực phẩm được chế biến đặc biệt

- Quy phạm thực hành vệ sinh đối với việc xử lý và chế biến thực phẩm rã đông nhanh - CAC/RCP 8-1976, Rev. 3-2008

- Quy phạm thực hành vệ sinh đối với thực phẩm đóng hộp chứa hàm lượng Axit thấp - CAC/RCP 23-1979, Rev. 2-1993

- Quy phạm thực hành vệ sinh đối với những thực phẩm được chế biến và đóng gói vô trùng chứa hàm lượng axit thấp - CAC/RCP 40-1993

Nguyên liệu thực phẩm: Quy phạm thực hành vệ sinh về các loại cây hương liệu cay và khô - CAC/RCP 42-1995

Rau, củ, quả

- Quy phạm thực hành vệ sinh đối với những sản phẩm rau, củ, quả đóng hộp - CAC/RCP 2-1969
- Quy phạm thực hành vệ sinh đối với hoa quả khô - CAC/RCP 3-1969
- Quy phạm thực hành vệ sinh đối với dưa sấy khô - CAC/RCP 4-1971
- Quy phạm thực hành vệ sinh đối với rau, củ, quả rút nước, bao gồm cả nắm không độc - CAC/RCP 5-1971
- Quy phạm thực hành vệ sinh đối với các hạt cây - CAC/RCP 6-1972
- Quy phạm thực hành vệ sinh đối với đậu phộng - CAC/RCP 22-1979
- Quy phạm thực hành vệ sinh đối với rau, củ, quả tươi - CAC/RCP 53-2003

Thịt và các sản phẩm thịt

- Những nguyên tắc chung về vệ sinh thịt - CAC/RCP 58-2005 (Supersedes RCP11, RCP13, RCP14, RCP29, RCP32 và RCP41)
 - Quy phạm thực hành vệ sinh đối với thịt tươi - CAC/RCP 11-1976, Rev.1 (1993)
 - Quy phạm thực hành vệ sinh đối với thịt đã chế biến và các sản phẩm thịt gia cầm - CAC/RCP 13-1976, Rev.1 (1985)
 - Quy phạm thực hành vệ sinh đối với chế biến thịt gia cầm - CAC/RCP 14-1976
 - Quy phạm thực hành vệ sinh đối với thịt thú săn - CAC/RCP 19-1983, Rev.1 (1993)
 - Quy phạm thực hành đối với việc sản xuất, lưu kho và thành phần của thịt và gia cầm được tách cơ học để chế biến thêm - CAC/RCP 32-1983

- Quy phạm đối với việc kiểm tra trước và sau khi giết mổ động vật và đánh giá động vật giết mổ và thịt trước và sau khi giết mổ - CAC/RCP 41-1993

• Quy phạm thực hành vệ sinh đối với việc chế biến đùi ếch - CAC/RCP 30-1983

Sữa và các sản phẩm sữa: Quy phạm thực hành vệ sinh đối với Sữa và Các sản phẩm sữa - CAC/RCP 57-2004

Trứng và các sản phẩm trứng: Quy phạm thực hành vệ sinh đối với các sản phẩm trứng - CAC/RCP 15-1976 (sửa đổi 1978, 1985), Rev 1-2007

Cá và các sản phẩm cá

• Quy phạm thực hành đối với cá và các sản phẩm cá - CAC/RCP 52-2003, Rev.4-2008 (supersedes RCP17, RCP18, RCP26, RCP35 và RCP37)

- Quy phạm thực hành đối với tôm hoặc tôm pan-đan- CAC/RCP 17-1978

- Quy phạm thực hành vệ sinh đối với động vật có vỏ thân mềm - CAC/RCP 18-1978

- Quy phạm thực hành đối với cá mặn - CAC/RCP 26-1979

- Quy phạm thực hành đối với các sản phẩm cá quét bơ và/hoặc rắc vụn bánh mì đông lạnh - CAC/RCP 35--1985

- Quy phạm thực hành đối với động vật thân mềm - CAC/RCP 37-1989

• Quy phạm thực hành đối với cua - CAC/RCP 28-1983

• Quy phạm thực hành đối với tôm hùm - CAC-RCP 24-1979

• Quy phạm thực hành đối với cá hun khói - CAC/RCP 25-1979

Nước

• Quy phạm thực hành vệ sinh đối với việc lựa chọn, chế biến, quảng bá nước khoáng tự nhiên - CAC/RCP 33-1985

• Quy phạm thực hành vệ sinh đối với nước uống đóng chai (khác nước khoáng thiên nhiên) - CAC/RCP 48-2001

Vận chuyển

- Quy phạm thực hành vệ sinh đối với vận chuyển thực phẩm đóng kiện và thực phẩm đóng gói một phần - CAC/RCP 47-2001
- Quy phạm thực hành đối với việc bảo quản và vận chuyển các loại dầu ăn và chất béo đóng kiện - CAC/RCP 36-1987, Rev. 1-1999)
- Quy phạm thực hành đối với việc đóng gói và vận chuyển rau, củ, quả nhiệt đới tươi - CAC/RCP 44-1995

Bán lẻ

- Quy phạm thực hành vệ sinh đối với việc chuẩn bị và bán thực phẩm đường phố (Quy phạm khu vực - Mỹ La tinh và vùng Caribe) - CAC/RCP 43-1997, Rev.1-2001
- Quy phạm thực hành vệ sinh đối với thực phẩm nấu sẵn và nấu chín trong việc phục vụ khối lượng lớn- CAC/RCP 39-1993

CÁC QUY PHẠM VÀ HƯỚNG DẪN CỤ THỂ VỀ MỖI NGUY HẠI AN TOÀN THỰC PHẨM

- Quy phạm thực hành đối với việc xử lý bức xạ thực phẩm - CAC/RCP 19-1979, Rev. 2-2003
- Quy phạm thực hành đối với kiểm soát sử dụng thuốc thú y - CAC/RCP 38-1993
- Quy phạm thực hành đối với ngăn ngừa và giảm nhiễm độc patulin trong nước ép táo và nước ép táo - CAC/RCP 50-2003
- Quy phạm thực hành đối với ngăn ngừa và giảm nhiễm độc mycotoxin trong ngũ cốc, bao gồm các phụ lục về ochratoxin A, zearalenone, fumonisins và tricothecenes - CAC/RCP 51-2003
- Quy phạm thực hành đối với ngăn ngừa và giảm nhiễm bản Aflatoxin trong đậu phộng - CAC/RCP 55-2004
- Quy phạm thực hành đối với ngăn ngừa và giảm nhiễm bản chì trong thực phẩm - CAC/RCP 56-2004

- Quy phạm thực hành đối với ngăn ngừa và giảm nhiễm bẩn thiếc trong thực phẩm đóng hộp - CAC/RCP 60-2005
- Quy phạm thực hành nhằm giảm thiểu và kiểm soát sự kháng chống vi khuẩn - CAC/RCP 61-2005
- Quy phạm thực hành đối với ngăn ngừa và giảm nhiễm bẩn dioxin và dioxin giống PCB trong thực phẩm và thức ăn chăn nuôi - CAC/RCP 62/2006
- Quy phạm thực hành đối với ngăn ngừa và giảm nhiễm bẩn ochratoxin A trong rượu vang - CAC/RCP 63-2007
- Quy phạm thực hành đối với giảm u 3-monochloropropane-1, 2-diol (3-MCPD) trong quá trình sản xuất protein rau axit thủy phân (axit HVPs) và các sản phẩm chứa axit HVPs - CAC/RCP 64-2008
- Quy phạm thực hành đối với ngăn ngừa và giảm nhiễm bẩn aflatoxin trong quả sung khô - CAC/RCP 65-2008

Phụ lục E

VÍ DỤ VỀ BẢNG ĐÁNH GIÁ MÔI NGUY HẠI / RỦI RO

Đánh giá XÁC XUẤT (P) của ảnh hưởng bất lợi về sức khỏe (Tần xuất xảy ra và các mức độ điển hình)

- A = THƯỜNG XUYÊN - thường xảy ra một cách liên tục đối với cá nhân và cộng đồng
- B = ĐÔI KHI - xảy ra một vài lần và người dân thường xuyên tiếp xúc
- C = THỈNH THOẢNG - đang và sẽ xảy ra một cách lẻ tẻ trong cộng đồng
- D = HIẾM KHI - có thể xảy ra và hiếm khi xảy ra trong cộng đồng
- E = KHÔNG CÓ KHẢ NĂNG - giả thiết sẽ không xảy ra và rất hiếm khi xảy ra trong cộng đồng

Đánh giá MỨC ĐỘ NGHIÊM TRỌNG (S) của ảnh hưởng đó (Những ảnh hưởng bất lợi tới sức khỏe có thể bị gây ra bởi môi nguy hại)

- I = THẨM KHỐC - Tử vong
- II = NGUY KỊCH - Ốm hoặc bị tổn thương nặng
- III = VỪA PHẢI - Ốm hoặc bị tổn thương nhẹ
- IV = KHÔNG ĐÁNG KỂ - Ốm hoặc bị tổn thương không đáng kể

		XÁC XUẤT					
		Thường xuyên	Đôi khi	Thỉnh thoảng	Hiếm khi	Không có khả năng	
		A	B	C	D	E	
MỨC ĐỘ NGHIÊM TRỌNG	Thăm khóc	I	1	2	6	8	12
	Nguy kịch	II	3	4	7	11	15
	Vừa phải	III	5	9	10	14	16
	Không đáng kể	IV	13	17	18	19	20
		MỨC ĐỘ RỦI RO					

Mức độ rủi ro:

- Cao (H) = 1 đến 3 (Màu đỏ); Vừa phải (M) = 4 đến 8 (Màu xanh dương)
- Thấp (L) = 9 đến 14 (Màu xanh lá cây); Không đáng kể (N) = 15 đến 20 (Màu trắng)

DẤU HIỆU rủi ro

- **CÓ** nếu mức độ rủi ro là H hoặc M (màu Đỏ hoặc Xanh dương)
- **KHÔNG** nếu mức độ rủi ro là L hoặc N (Màu xanh lá cây và Trắng)

TÀI LIỆU THAM KHẢO

- [1] Hội Chất lượng Hoa Kỳ (ASQ), Các công cụ Chất lượng:
<http://www.asq.org/learn-about-quality/new-management-planning-tools/overview.html>
- [2] Hội Chất lượng Hoa Kỳ (ASQ), Các công cụ Chất lượng:
<http://www.asq.org/learn-about-quality/seven-basic-quality-tools/overview/overview.html>
- [3] Các Hệ thống quản lý của BSI:
<http://www.bsi-emea.com/Food+Safety/HACCP/index.xalter>
- [4] Tất tần tật về kinh doanh:
http://poznaisbya.com/business/change-management/news_2008-06-21-12-12-15-644.html
- [5] Ủy ban tiêu chuẩn thực phẩm Codex:
<http://www.codexalimentarius.org>
- [6] Cơ quan tiêu chuẩn thực phẩm: hệ thống quản lý an toàn thực phẩm: <http://www.gerr.gov.uk/whatwedo/bre/policy/small-business/page47021.html>
- [7] Tổ chức quốc tế về tiêu chuẩn hóa (ISO):
<http://www.iso.org/iso/search.htm?qt=ISO+22000&sort=rel&type=simple&published=on>
- [8] Tiêu chuẩn quốc tế ISO 19011:2011; xuất bản lần 2; 2011-11-15; Hướng dẫn đánh giá các hệ thống quản lý; Tổ chức quốc tế về tiêu chuẩn hóa
- [9] Tiêu chuẩn quốc tế ISO 22000; xuất bản lần thứ nhất; 2005-09-01; Hệ thống quản lý an toàn thực phẩm - Yêu cầu đối với mọi tổ chức trong chuỗi thực phẩm; Tổ chức quốc tế về tiêu chuẩn hóa
- [10] Quy phạm thực hành quốc tế được khuyến nghị về các nguyên tắc chung về vệ sinh thực phẩm; CAC/RCP 1-1969, Rev. 4-2003; Ủy ban tiêu chuẩn thực phẩm Codex
- [11] Website Skymark, Các công cụ cổ điển:
http://www.skymark.com/resources/tools/management_tools.asp

NHÀ XUẤT BẢN...

Chịu trách nhiệm xuất bản và nội dung:

Biên tập và sửa bản in:

Thiết kế bìa:

In ... cuốn, khổ...cm, tại..... Đăng ký kế hoạch xuất bản số .../CXBIPH/.../... Quyết định xuất bản số.../QĐ-... ngày.... In xong và nộp lưu chiểu năm 2020.

ISBN: