

QUY CHUẨN KỸ THUẬT QUỐC GIA

QCVN 02-01:2009 /BNNPTNT

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

Fisheries Food Business Operators – General conditions for food safety

LỜI NÓI ĐẦU

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

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

Fisheries Food Business Operators – General conditions for food safety

Chương 1.

NHỮNG QUY ĐỊNH CHUNG

1.1. Phạm vi điều chỉnh

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

1.2. Đối tượng áp dụng

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

1.2.2. Quy chuẩn này không áp dụng cho các cơ sở sản xuất với mục đích tự tiêu dùng.

1.3. Giải thích từ ngữ

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

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

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

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

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

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

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

1.3.7. *Làm lạnh*: quá trình làm giảm nhiệt độ của sản phẩm thủy sản tới, hoặc gần tới nhiệt độ đông băng và được duy trì ở nhiệt độ ấy.

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

1.3.9. *Chất lây nhiễm*: là bất kỳ tác nhân sinh học, hóa học hay hợp chất khác không chủ định đưa vào thực phẩm nhưng có khả năng ảnh hưởng đến chất lượng, an toàn thực phẩm.

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

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

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

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

Chương 2.

QUY ĐỊNH KỸ THUẬT

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

2.1.1. Địa điểm

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

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

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

- a. Có nguồn nước đảm bảo cho các hoạt động sản xuất thực phẩm.
- b. Thuận tiện về giao thông vận chuyển sản phẩm thực phẩm.

2.1.2. Môi trường xung quanh

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

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

2.1.3. Yêu cầu về bố trí, thiết kế:

2.1.3.1. Có tường bao ngăn cách với bên ngoài.

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

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

2.1.3.4. Khu vực sản xuất phải được bố trí hợp lý bằng cách phân luồng riêng công nhân, nguyên liệu, bán thành phẩm, thành phẩm, nước đá, vật liệu bao gói và phế liệu trong quá trình sản xuất để hạn chế khả năng gây nhiễm chéo cho sản phẩm.

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

2.1.4. Kết cấu nhà xưởng khu vực sản xuất

2.1.4.1. Nền

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

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

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

2.1.4.2. Thoát nước nền

a. Tại các khu ướt:

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

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

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

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

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

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

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

2.1.4.3. Tường

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

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

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

iii. Dễ làm vệ sinh và khử trùng.

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

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

2.1.4.4. Trần

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

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

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

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

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

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

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

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

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

ii. Màn khí thổi, hoặc

iii. Cửa tự động.

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

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

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

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

b. Bố trí ở vị trí thích hợp.

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

2.1.4.7. Hệ thống thông gió

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

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

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

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

2.1.4.8. Hệ thống chiếu sáng

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

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

2.1.5. Thiết bị và dụng cụ, kho chứa

2.1.5.1. Yêu cầu chung

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

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

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

iii. Bề mặt dễ làm vệ sinh.

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

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

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

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

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

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

2.1.5.2. Dụng cụ chứa đựng

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

b. Thùng chứa phế thải phải:

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

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

iii. Dễ làm vệ sinh (nếu dùng lại) hoặc tiêu huỷ được (nếu dùng 1 lần)

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

2.1.5.3. Hệ thống vận chuyển

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

2.1.5.4. Sử dụng gỗ bên trong cơ sở

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

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

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

2.1.5.5. Yêu cầu đối với kho lạnh

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

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

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

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

đ. Trong trường hợp nhiệt kế tự ghi hỏng, phải tiến hành theo dõi và vẽ biểu đồ nhiệt độ với tần suất tối thiểu 2giờ/1lần.

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

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

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

2.1.5.6. Yêu cầu đối với kho bảo quản nước đá

a. Có bề mặt nhẵn, không thấm nước

b. Kín, cách nhiệt, có ô cửa đóng kín được

c. Dễ làm vệ sinh và được làm vệ sinh định kỳ

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

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

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

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

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

a. Kín, khô ráo, thoáng mát

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

2.1.6. Hệ thống cung cấp nước

2.1.6.1. Yêu cầu chung

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

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

2.1.6.2. Xử lý nước

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

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

2.1.6.3. Bể chứa nước dùng cho sản xuất

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

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

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

d. Lỗ thoát của bể nước phải được bọc lưới chắn.

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

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

2.1.6.4. Hệ thống ống dẫn nước

a. Cơ sở phải có hệ thống cung cấp nước sạch sử dụng cho sản xuất tách biệt với hệ thống cung cấp nước sử dụng cho các mục đích khác và có sơ đồ cho mỗi hệ thống; phải có biện pháp chống chảy ngược ở những nơi cần thiết.

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

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

2.1.7. Hệ thống cung cấp nước đá

2.1.7.1. Yêu cầu chung

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

i. Sản xuất từ nước sạch hoặc nước biển sạch.

ii. Sản xuất hợp vệ sinh.

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

iv. Định kỳ lấy mẫu kiểm soát chất lượng nước đá.

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

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

2.1.7.2. Thiết bị xay, nghiền nước đá

a. Có kết cấu thích hợp, dễ làm vệ sinh.

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

2.1.8. Hệ thống cung cấp hơi nước

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

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

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

b. Chế tạo bằng vật liệu thích hợp.

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

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

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

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

2.1.10. Xử lý chất thải rắn

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

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

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

2.1.11. Phương tiện vệ sinh và khử trùng

2.1.11.1. Phương tiện rửa và khử trùng tay

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

i. Lối đi của công nhân vào khu vực sản xuất

ii. Phòng sản xuất.

iii. Khu vực nhà vệ sinh.

b. Các phương tiện này phải được :

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

ii. Cung cấp đủ nước sạch,

iii. Có xà phòng nước để rửa tay,

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

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

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

2.1.11.2. Bể nước sát trùng ửng

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

b. Bể nước sát trùng ửng phải:

i. Có độ ngập nước không dưới 0,15 m,

ii. Có lỗ thoát để thay nước định kỳ,

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

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

2.1.11.3. Phòng thay bảo hộ lao động

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

b. Phòng thay bảo hộ lao động phải:

- i. Cách biệt hoàn toàn với phòng chế biến và không mở cửa thông trực tiếp vào phòng chế biến.
- ii. Được bố trí riêng cho công nhân nam và nữ, cách biệt các khu vực sản xuất có yêu cầu vệ sinh khác nhau.
- iii. Có đủ chỗ để công nhân bảo quản tư trang, giày dép.
- iv. Bố trí riêng nơi để quần áo bảo hộ, không để lẫn với quần áo công nhân mặc ở ngoài nhà máy.
- v. Được chiếu sáng và thông gió tốt.

2.1.11.4. Khu vực nhà vệ sinh

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

- i. Bố trí ở gần nhưng cách ly hoàn toàn với khu chế biến và không mở cửa trực tiếp vào khu chế biến,
- ii. Thiết kế hợp vệ sinh, được trang bị hệ thống xả nước cưỡng bức,
- iii. Chiếu sáng và thông gió tốt, không có mùi hôi thối,
- iv. Có phương tiện rửa tay bên trong hoặc cạnh nhà vệ sinh,
- v. Cung cấp đủ nước, giấy vệ sinh và xà phòng rửa tay,
- vi. Thùng chứa rác có nắp đậy kín và không mở nắp bằng tay.

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

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

01 – 09: 01

10 – 24: 02

25 – 49: 03

50 – 100: 05

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

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

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

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

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

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

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

2.1.11.6. Thiết bị khử trùng

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

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

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

2.1.12.1. Yêu cầu chung

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

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

c. Điều kiện sản xuất phải đảm bảo duy trì sản phẩm ở nhiệt độ phù hợp. Thời gian sản phẩm nằm trên dây chuyền càng ngắn càng tốt.

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

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

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

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

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

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

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

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

2.1.12.2. Bảo trì

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

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

2.1.12.3. Kiểm soát động vật gây hại

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

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

2.1.12.4. Vệ sinh và khử trùng

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

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

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

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

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

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

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

2.1.14. Công nhân tiếp xúc trực tiếp với sản phẩm

2.1.14.1. Yêu cầu chung

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

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

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

2.1.14.2. Bảo hộ lao động

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

i. Trang phục bảo hộ lao động và đi ủng.

ii. Đội mũ bảo hộ che kín tóc,

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

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

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

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

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

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

2.1.14.3. Vệ sinh cá nhân

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

i. Trước khi đi vào khu vực chế biến,

ii. Sau khi đi vệ sinh,

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

b. Công nhân tay bị đứt, bị thương không được tiếp xúc trực tiếp với sản phẩm.

2.2. Xác định lô hàng

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

2.2.1.1. Cơ sở cung cấp nguyên liệu,

2.2.1.2. Ngày và giờ nhận nguyên liệu,

2.2.1.3. Tên loài thủy sản,

2.2.1.4. Khối lượng,

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

2.2.2. Mã số phải được ghi kèm theo lô hàng ở các công đoạn chế biến. Những ký mã hiệu về nguyên liệu, sản phẩm trên dây chuyền sản xuất phải căn cứ theo mã số này. Mã số phải được ghi trên bao bì thành phẩm để có thể truy xuất được lô hàng từ thành phẩm về đến nguyên liệu.

2.3. Vận chuyển

2.3.1. Quy định chung về vận chuyển

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

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

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

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

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

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

2.3.3. Trách nhiệm khi vận chuyển và lưu kho

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

2.4. Quản lý chất lượng và ATVS thực phẩm

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

2.4.2. Nhân sự kiểm soát chất lượng

2.4.2.1. Cơ sở phải có đủ số nhân viên làm nhiệm vụ kiểm soát chất lượng trong quá trình sản xuất.

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

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

Cơ sở phải có phòng kiểm nghiệm riêng, hoặc phải ký hợp đồng/có Danh mục các phòng kiểm nghiệm bên ngoài được Cơ quan có thẩm quyền đánh giá, chỉ định là Phòng kiểm nghiệm đủ năng lực tham gia kiểm nghiệm chất lượng, ATTP thủy sản.

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

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

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

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

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

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

2.6.1. Rã đông

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

2.6.1.2. Quá trình rã đông phải kết thúc khi nhiệt độ tâm sản phẩm đạt -1°C . Sản phẩm đã rã đông phải được chế biến ngay. Khi cần thiết, sản phẩm rã đông phải được ướp nước đá để duy trì nhiệt độ gần 0°C nhưng cần đưa vào chế biến càng nhanh càng tốt.

2.6.2. Cấp đông

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

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

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

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

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

2.6.3. Mạ băng

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

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

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

2.6.4. Bao gói

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

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

2.6.4.3. Ghi nhãn

Nhãn sản phẩm phải đáp ứng các yêu cầu cần thiết theo quy định hiện hành.

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

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

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

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

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

Chương 3.

QUY ĐỊNH VỀ QUẢN LÝ

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

3.2. Trình tự, thủ tục, phương thức đánh giá, chứng nhận sự phù hợp của các cơ sở chế biến thủy sản đối với Quy chuẩn này được thực hiện theo quy định cụ thể của Bộ Nông nghiệp và Phát triển Nông thôn.

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

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

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