

QUY CHUẨN KỸ THUẬT QUỐC GIA

QCVN 02-04:2009/BNNPTNT

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

National technical regulation Fishery cannery – Conditions for food safety

LỜI NÓI ĐẦU

QCVN.02-04: 2009/BNNPTNT do 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 ĐỒ HỘP THỦY SẢN - ĐIỀU KIỆN ĐẢM BẢO VỆ SINH AN TOÀN THỰC PHẨM

Fishery cannery – Conditions for food safety

1. QUY ĐỊNH CHUNG

1.1. Phạm vi điều chỉnh

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

1.2. Đối tượng áp dụng

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

1.3. Giải thích từ ngữ

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

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

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

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

1.3.4. *Bài khí* là quá trình loại bỏ khí trong hộp ra ngoài bằng nhiệt hay máy hút chân không nhằm giảm áp suất bên trong hộp khi thanh trùng, giảm sự oxy hóa các chất dinh dưỡng, sự ăn mòn kim loại, sự phát triển của vi sinh vật hiếu khí,...

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

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

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

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

1.3.6. *Bảo ôn đồ hộp* là quá trình xếp các lô hộp mới được thanh trùng ở trong phòng có nhiệt độ thích hợp, trong thời gian quy định để sản phẩm trong hộp ổn định và phát hiện các hiện tượng hư hỏng của đồ hộp do các nguyên nhân vật lý, hoá học, vi sinh.

2. QUY ĐỊNH VỀ KỸ THUẬT

Cơ sở chế biến đồ hộp thủy sản phải tuân thủ những quy định tại các điều 2.1 của QCVN 02-01:2009 /BNNPTNT: Cơ sở sản xuất kinh doanh thực phẩm thủy sản – Điều kiện chung đảm bảo ATTP

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

2.1. Xử lý nhiệt

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

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

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

2.2. Làm nguội bán thành phẩm sau xử lý nhiệt

2.2.1. Bán thành phẩm sau xử lý nhiệt phải được làm nguội nhanh bằng nước lạnh hoặc bằng luồng không khí thổi cưỡng bức;

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

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

2.3. Nước sốt/dầu

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

2.4. Vỏ hộp và chuẩn bị vỏ hộp:

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

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

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

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

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

2.5. Vào hộp, rót nước sốt/dầu

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

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

2.6. Bôi khí

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

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

2.7. Ghép mí hộp

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

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

2.7.3. Kiểm tra mí hộp

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

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

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

2.8. Rửa hộp sau khi ghép mí

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

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

2.9. Thanh trùng

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

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

2.9.3. Mỗi thiết bị thanh trùng phải có đồng hồ đo áp suất, nhiệt kế tự ghi để theo dõi các chỉ số về áp suất, nhiệt độ trong quá trình thanh trùng từng lô đồ hộp. Nhiệt kế và đồng hồ đo áp suất của thiết bị thanh trùng phải được hiệu chuẩn ít nhất 3 tháng 1 lần. Hàng năm, các thiết bị này phải được kiểm định theo quy định của Nhà nước.

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

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

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

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

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

2.10. Làm nguội đồ hộp sau thanh trùng

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

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

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

2.11. Bảo ôn

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

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

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

2.12. Dán nhãn, in nhãn

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

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

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

2.13. Bảo quản thành phẩm

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

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

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

2.14. Kiểm tra thành phẩm

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

2.14.2. Đồ hộp mẫu phải được lưu giữ ở nhiệt độ và thời gian quy định (37°C, 10 ngày) và tiến hành kiểm tra các vi khuẩn chịu nhiệt. Lô đồ hộp không được đưa ra thị trường tiêu thụ khi việc kiểm tra mẫu lưu giữ chưa kết thúc.

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

2.15. Lưu giữ hồ sơ

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

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

3. QUY ĐỊNH VỀ QUẢN LÝ

3.1. Chứng nhận hợp quy

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

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

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

3.2. Công bố hợp quy

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

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

3.3. Giám sát chế tài

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

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

3.4. Tổ chức thực hiện

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

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

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