

**NHỮNG NGUYÊN TẮC HACCP  
HƯỚNG DẪN THỰC HIỆN  
& ÁP DỤNG**

**Module H1**

**HACCP – Quy định cho ngành  
công nghiệp thực phẩm**

Notes:

## Mục lục

Kết quả học.....	2
HACCP là gì? .....	3
Lịch sử của HACCP .....	8
HACCP - Các kinh nghiệm quốc tế .....	11
Những vấn đề an toàn thực phẩm truyền thống .....	12
Cộng đồng Châu Âu.....	12
Hoa Kỳ .....	13
Canada .....	13
Australia and New Zealand .....	14
Những yêu cầu về an toàn thực phẩm ở Đông Nam Á	15
Tại sao là HACCP? .....	...15
Những lợi ích của việc thực hiện một kế hoạch HACCP	18
Các Định nghĩa.....	.20

### *Kết quả học -- Phần H1*

*Kết thúc phần này, học viên có thể:*

- *Diễn giải thuật ngữ Hazard Analysis  
Critical Control Points*
- *Diễn giải những lợi ích của việc thực hiện  
một hệ thống đảm bảo chất lượng  
HACCP*

1

Notes:

## HACCP là gì?

### *HACCP*

*H = Hazard*

*A = Analysis*

*C = Critical*

*C = Control*

*P = Point*

2

*HACCP Principles - Guidelines for Implementation & Use - H1*

## *HACCP - là gì?*

*Định nghĩa của CODEX*

*HACCP là một hệ thống nhận dạng, đánh giá và kiểm soát các mối nguy cố ý nghĩa cho an toàn thực phẩm.*

3

*HACCP Principles - Guidelines for Implementation & Use - H1*

## Notes:

HACCP là từ viết tắt của Hazard Analysis Critical Control Point (phân tích rủi ro các điểm kiểm soát tới hạn). Đây là một công cụ an toàn thực phẩm được triển khai bởi ngành công nghiệp thực phẩm cho ngành công nghiệp thực phẩm. HACCP kiểm tra từng bước trong sản xuất thực phẩm, xác định các điểm rủi ro cụ thể, cũng như thực hiện các biện pháp kiểm soát đo lường hiệu quả và các qui trình kiểm tra xác nhận. HACCP không phải là một hệ thống rủi ro bằng không. Nó được thiết kế để tối thiểu hóa các rủi ro và cũng là một công cụ quản trị rủi ro.

## Hệ thống HACCP

- Mang tính hệ thống
- Được dẫn dắt bởi chứng cứ khoa học về các rủi ro đối với sức khỏe của con người
- Nhận dạng các mối nguy đặc thù và biện pháp để kiểm soát chúng
- Hướng tới việc ngăn ngừa (hơn là chủ yếu dựa vào việc kiểm tra sản phẩm cuối)
- Có khả năng thay đổi thích hợp (ví dụ những thuận lợi trong thiết kế thiết bị, triển khai công nghệ)

4

---

---

*HACCP Principles - Guidelines for Implementation & Use - H1*

## Hệ thống HACCP

- Có thể áp dụng trong dây chuyền thực phẩm (“từ nông trại đến cái nĩa”, “từ bãi cỏ đến cái đĩa” v.v..)
- Gia tăng sự tin cậy về an toàn thực phẩm
- Đòi hỏi sự cam kết hoàn toàn và sự tham gia của ban quản lý và lực lượng lao động
- Yêu cầu một phương pháp đa diện
- Tương thích với việc thực hiện các hệ thống quản trị chất lượng.
- Là một hệ thống được chọn để quản lý An toàn thực phẩm

5

---

---

*HACCP Principles - Guidelines for Implementation & Use - H1*

**Notes:**

Ban đầu, HACCP được triển khai để xử lý những nguy hiểm trong an toàn thực phẩm để bảo vệ sản phẩm chống lại các mối nguy về vi sinh vật, hóa học và các mối nguy vật lý khác. Nó được sử dụng để nhận diện được những mối nguy cho chất lượng thực phẩm.

Ủy ban thực phẩm Codex văn bản việc áp dụng HACCP cho an toàn thực phẩm nhưng chấp nhận.....

*Khi xem xét việc áp dụng HACCP cho an toàn thực phẩm, thì phương pháp đó có thể được áp dụng cho các khía cạnh khác của chất lượng thực phẩm.*

Khi sử dụng HACCP để quản lý chất lượng thực phẩm, doanh nghiệp cần phải nhận diện rõ sự khác nhau giữa các điểm kiểm soát tới hạn (CCP's) các điểm chất lượng tới hạn (CQP's).

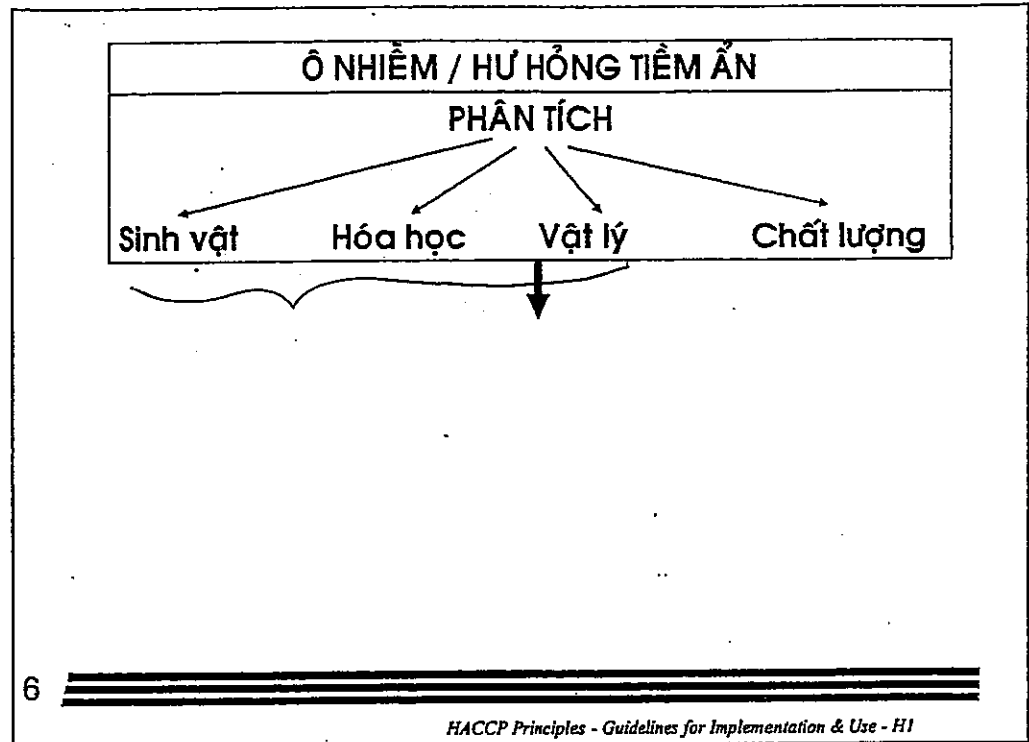
Sự khác nhau giữa an toàn và chất lượng có thể được minh họa bằng nhiều cách. Bằng cách sử dụng thuật ngữ CCP và CQP hoặc bằng cách sử dụng mã hóa sự kiểm soát khác nhau được liệt kê trong kế hoạch HACCP, sự khác nhau giữa rất nhiều các khía cạnh trong kế hoạch HACCP có thể được chỉ rõ.

Sự khác nhau giữa các mối nguy về an toàn và chất lượng là rất quan trọng, đặc biệt nếu người có thẩm quyền tìm kiếm các chứng cứ của việc kiểm soát an toàn thực phẩm, đánh giá kế hoạch HACCP.

### CÁC YÊU CẦU CƠ BẢN CHO MỘT HỆ THỐNG HACCP

Thông qua việc kiểm tra một cách hệ thống từng bước của quá trình (từ nguyên vật liệu thô, công thức sản phẩm cho đến người tiêu dùng cuối cùng) các mối nguy an toàn và chất lượng thực phẩm có thể được nhận diện, kiểm soát và quản lý.

Notes:



### Mười hai bước HACCP

Khi thiết kế và thực hiện HACCP, một điều quan trọng rằng 12 bước này (xem biểu đồ 1) phải được tuân theo. HACCP phải được thực hiện chính xác, hoặc không thực hiện điều nào cả. Nếu thực hiện theo qui trình đã được công nhận quốc tế, thì kế hoạch HACCP sẽ được thực hiện một cách hiệu quả để đảm bảo rằng tất cả các vấn đề liên quan đến an toàn và chất lượng thực phẩm đều được quản lý.

Notes:

<b>SƠ ĐỒ 1</b>		
<b>TRÌNH TỰ HỢP LÝ TRONG VIỆC ÁP DỤNG HACCP (HƯỚNG DẪN CODEX)</b>		
<b>12 Bước</b>		
1	Lập nhóm HACCP	
2	Mô tả sản phẩm	
3	Xác định dụng ý sử dụng	
4	Thiết lập sơ đồ chế biến	
5	Thăm tra tại chỗ sơ đồ chế biến	
<i>Bảy (7) nguyên tắc HACCP</i>		
6	Lập danh sách tất cả các mối nguy tiềm ẩn Phân tích mối nguy Xác định các biện pháp kiểm soát	<i>Nguyên tắc 1</i>
7	Xác định CCPs	<i>Nguyên tắc 2</i>
8	Thiết lập giới hạn tới hạn cho mỗi CCP	<i>Nguyên tắc 3</i>
9	Thiết lập hệ thống giám sát cho mỗi CCP	<i>Nguyên tắc 4</i>
10	Thiết lập hành động khắc phục cho các sai lệch xảy ra	<i>Nguyên tắc 5</i>
11	Thiết lập các qui trình thăm tra	<i>Nguyên tắc 6</i>
12	Thiết lập hệ thống lưu trữ hồ sơ và hệ thống văn bản	<i>Nguyên tắc 7</i>

Với một đội ngũ được cam kết và được đào tạo thích hợp thực hiện theo 12 bước và sử dụng phương pháp HACCP một cách có hệ thống và tiên liệu trước, một hệ thống quản trị an toàn và chất lượng thực phẩm năng động sẽ được chuẩn bị. Điều quan trọng là sử dụng các kiến thức thông thường và nên hiểu rằng đây không phải là một bài tập trên giấy tờ hoặc không phải là trách nhiệm của 1 người.



Notes:

## HACCP System Development to the CODEX Alimentarius Guidelines

### CÁC BƯỚC HACCP

- (1)a) Phạm vi & mục đích
- (1)b) Đội ngũ HACCP & Trưởng nhóm
- (2 & 3) Mô tả sản phẩm và dụng ý sử dụng
- (4 & 5) Bố trí nhà xưởng / Quy trình sản xuất / Thẩm tra

Nguyên tắc 1		NT2	NT3	NT4					NT5	NT6	NT7		
Bước	Nguy hại	Các biện pháp kiểm soát (6)	Loại điểm kiểm soát (7)	Giới hạn tới hạn (8)	Giám sát (9)					Hành động sửa chữa (10)	Thẩm tra (11)		Hồ sơ (12)
					Cái gì	Ở đâu	Thế nào	Khi nào	AI		AI	Khi nào	

Kế hoạch thẩm tra



Notes:

**Lịch sử của HACCP**

- 1959 NASA yêu cầu Pillsbury làm thực phẩm cho các phi hành gia
- Chỉ kiểm tra điểm cuối? ✗
- Phương pháp ngăn ngừa cho chế biến thực phẩm ✓
- Với những cải tiến quan trọng, Trung tâm Nghiên cứu, Phát triển và Công nghệ Natick Hoa Kỳ công nhận là một phương pháp ngăn ngừa cho các nhà cung cấp dược phẩm.
- 1971 HACCP được phổ biến rộng rãi

8

HACCP Principles - Guidelines for Implementation &amp; Use - H1

**Lịch sử của HACCP**

- 1974 Áp dụng HACCP cho Thực phẩm đóng hộp nồng độ Acid thấp (USFDA)
- 1985 Viện khoa học quốc gia khuyến cáo sử dụng HACCP để kiểm soát các mối nguy về vi sinh
- 1993 Ủy ban Codex triển khai các hướng dẫn
- 1995 ban hành qui tắc chất lượng SQF 2000<sup>cm</sup>
- 1995/97 các hướng dẫn CODEX được xem xét và chỉnh sửa.

9

HACCP Principles - Guidelines for Implementation &amp; Use - H1

**Lịch sử của HACCP**

Vào năm 1959 Trung tâm Vũ trụ và không gian quốc gia (NASA) yêu cầu công ty Pillsbury (một công ty sản xuất thực phẩm và thức uống lớn của Mỹ) sản xuất thực phẩm có thể ăn được trong không gian. NASA đã xác định một số vấn đề:

## Notes:

- Thực phẩm phải được thiết kế sao cho có thể ăn trong điều kiện không trọng lượng khi các phần tử thực phẩm lơ lửng quanh phi thuyền sẽ không chỉ tạo ra một môi trường khó chịu và bẩn cho các nhà du hành, mà còn có thể gây ngắn mạch cho các thiết bị điện (chập điện).
- Thực phẩm phải đạt độ an toàn càng gần 100% càng tốt cho việc ăn và không có chứa sinh vật.

Ngay thời điểm này, không có một phương pháp đồng nhất nào để đảm bảo chất lượng trong ngành công nghệ thực phẩm. Thực ra, các nhà sản xuất thực phẩm đã dựa vào các qui định hoặc kiểm tra dựa trên hệ thống kiểm soát chất lượng. Sự thiếu thống nhất đó có nghĩa là đã có sự thay đổi rộng lớn trong các kết quả suy nghĩ.

Pillsbury đã kiểm tra một số các sự lựa chọn kiểm soát chất lượng trong đó cỡ mẫu rất đa dạng. Cách lấy mẫu theo thuộc tính sẽ được loại bỏ ngay khi người ta nhận ra 1 vi khuẩn Salmonella gây ngộ độc thức ăn hiện diện trong 1000 đơn vị thực phẩm điều này dẫn đến 98% khả năng chấp nhận một mẻ thực phẩm có sai sót nếu 20 đơn vị được lấy. Điều này không khả thi cho việc thử nghiệm từng sản phẩm trong một mẻ khi có một vài xét nghiệm đã bị hủy. Họ đã nhận ra rằng họ cần phải có một phương pháp phòng ngừa cho an toàn thực phẩm mà nó được dự đoán có hư hỏng xảy ra nhờ đó nó cho phép họ chọn lựa những điểm chính yếu trong qui trình để giám sát và kiểm soát. Khi nghiên cứu một phương pháp như vậy, họ thấy rằng Trung tâm Nghiên cứu, Phát triển và Kỹ thuật Natick Quân đội Mỹ đã phát triển một hệ thống phân tích các kiểu hư hỏng (Modes of Failure) được sử dụng cho những nhà cung cấp dược phẩm. Pillsbury đã chấp thuận hệ thống đó với một vài sửa đổi và hệ thống của ông đã trở thành kiểu nguyên mẫu của hệ thống HACCP mà chúng ta dùng ngày nay.

Hệ thống HACCP được công bố trước công chúng trong năm 1971 tại Hội nghị quốc gia về bảo vệ thực phẩm (National Conference on Food Protection). Ngay thời điểm này nó chỉ có 3 nguyên tắc. Đến năm 1994 mới thực hiện được một số điểm quan trọng:

- Áp dụng khái niệm HACCP vào các qui tắc Thực phẩm đóng hộp độ acid thấp – Cục quản lý Dược phẩm và Thực phẩm Liên Bang United States Food and Drug Administration (USFDA)
- Bổ sung nhiều hơn nữa các kiến thức của HACCP bởi các tổ chức khác như Dịch vụ đánh bắt cá hải dương quốc gia (National Marine Fisheries Services) và Cục Nông nghiệp Liên bang của Hoa Kỳ (US Department of Agriculture).

Năm 1985 Viện Khoa học quốc gia Hoa Kỳ (NAS) khuyến cáo việc áp dụng hệ thống HACCP trong công nghệ thực phẩm. Tiểu ban NAS về tiêu chuẩn Vi sinh cho Thực phẩm và thành phần tạo thành thực phẩm nhận thấy rằng HACCP là thiết yếu cho việc kiểm soát các mối nguy vi sinh vật. Từ đó, Ủy ban cố vấn quốc gia Hoa Kỳ về Tiêu chuẩn Vi sinh cho thực phẩm (NACMCF) đã điều chỉnh HACCP lại một cách tinh tế hơn bằng cách thêm phần mô tả từng nguyên tắc HACCP.

**Notes:**

Vào năm 1993 một nhóm làm việc của Ủy ban Codex Alimentarius về vệ sinh thực phẩm triển khai các hướng dẫn Bộ luật về thực phẩm (Codex Alimentarius guidelines) cho việc áp dụng hệ thống HACCP. Tài liệu này được soạn thảo trong cuộc họp lần thứ 20 của Tổ chức Lương Nông Thế giới, được công nhận bởi Liên Hiệp Quốc (FAO) và Tổ Chức Sức Khỏe Thế Giới (WHO) - Ủy ban Codex Alimentary. Nó được xem xét lại vào năm 1995 và 1997. Bảy nguyên tắc được chấp nhận bởi Ủy ban thực phẩm Codex chủ yếu dựa trên những nhận định của NACMCF.

Các tài liệu của Codex được chấp nhận như là các tài liệu tham khảo cho ngành công nghiệp thực phẩm bên ngoài nước Mỹ.

**HACCP – Các kinh nghiệm quốc tế*****HACCP - Các kinh nghiệm quốc tế***

- ***Những vấn đề an toàn thực phẩm truyền thống***
- ***Cộng đồng chung Châu Âu***
- ***Hợp chủng quốc Hoa Kỳ***
- ***Canada***
- ***New Zealand***
- ***Australia***
- ***Đông Nam Á***

10

---

---

---

*HACCP Principles - Guidelines for Implementation & Use - H1***Các kế hoạch an toàn thực phẩm truyền thống**

- Tin cậy vào kiểm tra cuối cùng.
- Tin cậy vào kiểm tra viên để chứng minh sự không phù hợp với yêu cầu;
- Thiếu việc chú trọng vào đảm bảo chất lượng (ngăn ngừa).

Notes:

## Cộng đồng Châu Âu

Vào tháng tư năm 1997 Cộng đồng Châu Âu phát hành bản thảo cho luật về Thực phẩm Châu Âu với mục đích phát động một cuộc tranh luận chính thức về:

- Luật định hiện tại về thực phẩm có đáp ứng được các mong muốn và kỳ vọng của khách hàng, của các nhà sản xuất, của các nhà máy và của các nhà buôn bán hay không.
- Các hệ thống kiểm soát và kiểm tra hoạt động có thỏa đáng hay không.
- Các luật lệ về thực phẩm tại Cộng đồng Châu Âu sẽ được phát triển như thế nào trong tương lai.

Theo sau bản thảo là Báo cáo về An toàn Thực phẩm (12 tháng 1 năm 2000), chỉ ra rằng mục tiêu trọng tâm của Cộng đồng Châu Âu là đạt được mức độ cao nhất có thể về bảo vệ sức khỏe cho người tiêu dùng các thực phẩm của Châu Âu.

Ở Anh Quốc, báo cáo của giáo sư Philip James vào tháng Tư năm 1997 ủng hộ cho việc thiết lập một Cơ quan Tiêu Chuẩn Thực phẩm (FSA). FSA để "đảm bảo sức khỏe cộng đồng trong vấn đề về chính sách thực phẩm của quốc gia, bao gồm vi sinh vật, hóa học, và các khía cạnh dinh dưỡng thực phẩm, và các quá trình và thực phẩm mới lạ, như là biến đổi di truyền".

Trong một tóm lược chung, Giáo sư James chỉ ra rằng:

"Kinh nghiệm ở nước ngoài và ở Anh Quốc chứng minh rằng việc giáo dục khách hàng và thông tin đến khách hàng không làm giảm được nỗi lo lắng chung của công chúng, trừ khi có một thay đổi hữu hiệu và có cấu trúc rõ ràng để cải tiến an toàn thực phẩm.

Tốc độ leo thang của các sự ô nhiễm gây ra bởi thực phẩm minh chứng cho tình trạng không thỏa đáng của các biện pháp an toàn thực phẩm hiện tại"

Hiện nay, HACCP được yêu cầu như là một luật định cơ bản về an toàn thực phẩm.

## Notes:

## Hoa Kỳ (The United States)

Cơ quan quản trị Thực phẩm và dược phẩm Hoa Kỳ (USFDA) là một cơ quan sức khỏe cộng đồng có trách nhiệm bảo vệ người tiêu dùng Mỹ bằng cách bắt buộc thi hành các luật liên bang về thực phẩm, Thuốc, và Mỹ phẩm và các luật khác liên quan đến sức khỏe cộng đồng. Đây là chức năng của USFDA cho thấy rằng thực phẩm phải an toàn và lành mạnh, mỹ phẩm phải an toàn, thuốc và các dụng cụ y khoa phải an toàn và hiệu quả. USFDA luôn đảm bảo rằng tất cả các sản phẩm này được dán nhãn xác thực với thông tin mà mọi người cần biết để sử dụng đúng các sản phẩm này.

Tháng mười hai năm 1995, FDA thực hiện hệ thống HACCP cho việc an toàn thực phẩm bắt buộc cho các nhà sản xuất hải sản. Bao gồm cả các nhà máy trên tàu đánh cá, bao gói, tái đóng gói, nhà kho, các nhà nhập khẩu, và các nhà chế biến nước ngoài xuất hàng qua Hoa Kỳ. Những doanh nghiệp nào muốn xuất hàng sang Mỹ đều được yêu cầu phải có một hệ thống an toàn thực phẩm HACCP vào 18/12/1997.

Cục kiểm tra An toàn thực phẩm của Hoa kỳ (FSIS) có trách nhiệm đối với các nhà máy chế biến thịt và gia cầm bằng cách thực hiện luật bắt buộc *Giảm tác nhân gây bệnh của thịt và gia cầm; Hệ thống phân tích rủi ro điểm kiểm soát tới hạn*. Cục Kiểm tra An toàn thực phẩm (FSIS) có trách nhiệm thẩm tra các kế hoạch HACCP cho các nhà máy chế biến thịt và gia cầm.

Cục Kiểm tra An toàn thực phẩm (FSIS) tiếp tục tiến tới việc bắt buộc HACCP cho các ngành công nghiệp khác.

## Canada

Vào năm 1986, các cơ quan liên bang có trách nhiệm đối với an toàn thực phẩm trong việc thiết lập tiêu chuẩn tối thiểu cho sức khỏe và an toàn thực phẩm dựa trên các nguyên tắc HACCP. Các tiêu chuẩn này phải được áp dụng cho toàn bộ các cơ sở chế biến thực phẩm.

Vào năm 1989, Chi nhánh Sản xuất và Kiểm tra thực phẩm của Nông nghiệp Canada được chỉ thị triển khai Chương trình Nâng cao An toàn Thực phẩm (FSEP). Kết quả của chương trình này là để đảm bảo rằng tất cả các sản phẩm thực phẩm được sản xuất với các điều kiện để sản xuất ra thực phẩm an toàn.

FSEP yêu cầu thiết lập các kế hoạch an toàn thực phẩm được chấp nhận cho từng dây chuyền sản xuất.

## Notes:

## Australia và New Zealand

Các tiêu chuẩn mới được đề xuất cho an toàn thực phẩm ở Australia trình bày một phương pháp cơ bản trong cách các nhà quản lý an toàn thực phẩm điều tiết. Thực hành được áp dụng bởi nền công nghiệp thực phẩm sẽ được dựa trên các luật lệ thích hợp và được ban hành bởi Tổ chức có thẩm quyền về thực phẩm của Australia và New Zealand (ANZFA), chủ yếu là bảo vệ sức khỏe cộng đồng hơn là các đơn thuốc. Các qui định này dựa trên các nguyên tắc HACCP và yêu cầu một sự hòa hợp. Nói ngắn gọn hơn, các qui định này sẽ phản ánh một cách đơn giản điều gì xảy ra trong các tổ chức thực phẩm hàng đầu ở Australia và New Zealand ngày nay.

ANZFA tin rằng các công ty thực phẩm lớn sẽ trở thành những người dẫn dắt sự thay đổi trong dây chuyền thực phẩm. Điều này xảy ra ở các ngành dịch vụ và buôn bán lẻ thực phẩm, nơi mà yêu cầu các nhà cung cấp của họ phải thực hiện hệ thống bảo đảm chất lượng dựa trên HACCP

Được khởi xướng ban đầu bởi các công ty lớn, vào tháng 3 năm 1996 tất cả các bang và vùng lãnh thổ Australian được chỉ thị thực hiện một hệ thống HACCP cho công nghệ chế biến và buôn bán thịt và gia cầm. Hệ thống này phải được thực hiện vào cuối năm 1996 và những đơn vị chế biến không chịu tuân theo điều này sẽ không được cấp phép hành nghề.

Những thay đổi<sup>2&3</sup> các luật lệ về thực phẩm được bắt đầu năm 1992 khi Tổ chức quốc gia về thực phẩm (NFA và bây giờ là ANZFA) được trực tiếp triển khai đồng bộ cho toàn quốc qui tắc vệ sinh thực phẩm ở Australia. Năm 1994, NFA ban hành một bản thảo về các qui tắc vệ sinh thực phẩm trong tương lai. Hướng dẫn này được tán thành bởi Chính phủ vào năm 1995 và NFA / ANZFA đã triển khai một qui tắc Thực phẩm mới để hỗ trợ cho các tiêu chuẩn mới về an toàn thực phẩm.

Năm 1996, Ủy ban Nông nghiệp và Kinh tế nguồn lực (SCARM) và Ủy ban Thủy hải sản (SCFA) đồng ý thành lập Nhóm An toàn Thực phẩm Quốc Gia (National Safe Food Working Group) để xem xét phương pháp "từ bãi cỏ đến cái đĩa" cho an toàn thực phẩm. Năm 1997 họ kết hợp cùng Ủy ban tư vấn ANZFA để triển khai cấp độ quốc gia để giải quyết các vấn đề về an toàn thực phẩm cho thị trường nội địa và quốc tế.

Vào tháng ba năm 1997, Thủ Tướng đã thông báo việc xem xét lại Các qui định về Thực phẩm. Được hoàn tất cùng với Báo cáo Blair vào tháng tám năm 1998. Vào tháng ba năm 1999, Chánh Văn phòng của hội đồng chính phủ Australia đã thiết lập một nhóm làm việc thực hiện

**Notes:**

từ những phát hiện của báo cáo Blair và để cuối cùng triển khai Quy tắc Thực phẩm mới.

Vào tháng 7 năm 2000, cùng với hướng dẫn rõ ràng của Chính phủ, Bộ Trưởng Bộ Y tế đồng ý cho việc chọn các tiêu chuẩn về an toàn thực phẩm được triển khai bởi ANZFA. Các điều khoản của các tiêu chuẩn này đã trở thành luật của Australia vào tháng Hai năm 2001.

Quy tắc thực phẩm được chỉnh sửa vào Tháng 1 năm 2000, được hoàn tất lần cuối vào cuối năm 2002. Các điều khoản cốt lõi chứa đựng những luật định cho việc sản xuất thực phẩm an toàn và thích hợp và áp dụng cho các nhà sản xuất trong dây chuyền cung ứng.

### **Các yêu cầu về An toàn thực phẩm ở Đông Nam Á**

An toàn thực phẩm đã trở thành một vấn đề lớn được quan tâm cho các nhà xuất khẩu thực phẩm Châu Á. Năm 1997/98 USA bắt đầu bắt buộc các qui định thực phẩm cho hải sản, thịt và gia cầm. EU có các yêu cầu về an toàn thực phẩm cho nhập khẩu.

Nhiều chính phủ khuyến khích HACCP trong các chính sách kiểm soát thực phẩm của họ, bao gồm cả các hỗ trợ về mặt tài chính. Năm 1999 Bộ Y tế Malaysia đưa ra giấy chứng nhận HACCP quốc gia. Chính phủ Singapore trợ cấp cho các doanh nghiệp nhỏ và vừa muốn thực hiện HACCP.

Tuy nhiên ở Châu Á, một vấn đề quan trọng trong tri thức của ngành công nghiệp về an toàn thực phẩm phải có thời gian. Thời gian quá ngắn cho các chuyên gia tư vấn, giảng viên và chuyên gia đánh giá có năng lực giỏi và có nhiều kinh nghiệm về an toàn thực phẩm. Có nhiều doanh nghiệp thực phẩm e ngại khi thực hiện HACCP. Các điều kiện tồi tàn của nhà xưởng của họ và nhân sự thiếu kỹ thuật là những vấn đề quan tâm chính của họ. Các chính sách và thực thi công bằng của chính phủ luôn ảnh hưởng đến các quyết định của họ. Nhận thức không được rõ ràng trong các nhà cung cấp.

### **TẠI SAO LẠI HACCP?**

Là kết quả của các xu hướng, điều này được phát triển lên toàn cầu để thực hiện, các nguyên tắc HACCP để cải tiến việc an toàn thực phẩm. Hệ thống kiểm tra cuối cùng truyền thống thất bại trong việc phân phối sản phẩm thực phẩm an toàn một cách nhất quán.

Notes:

## **HACCP**

**HACCP không phải là sự đảm bảo về an toàn thực phẩm và cũng không phải là một hệ thống không có rủi ro. Hệ thống này được thiết kế để tối thiểu hóa những rủi ro các mối nguy an toàn thực phẩm.**

11

---

---

---

*HACCP Principles - Guidelines for Implementation & Use - H1*

Các công ty đa quốc gia sử dụng HACCP để đạt được tiêu chuẩn yêu cầu cho an toàn thực phẩm và bảo đảm rằng giá trị của nhãn hiệu được bảo vệ toàn vẹn.

## **TẠI SAO LẠI HACCP?**

**Toàn cầu hóa đang gia tăng việc đòi hỏi HACCP để giảm sự cố liên quan đến thực phẩm ô nhiễm ảnh hưởng đến sức khỏe con người, và thực phẩm bị ô nhiễm đó làm tăng chi phí cho nhà cung cấp và cho cộng đồng.**

12

---

---

---

*HACCP Principles - Guidelines for Implementation & Use - H1*

<sup>5</sup> HACCP là một hệ thống bảo vệ, cung cấp niềm tin chắc chắn rằng an toàn thực phẩm được quản trị một cách có hiệu quả. Nó làm cho các nhà cung cấp chú trọng vào an toàn và chất lượng thực phẩm và tập trung vào việc bảo quản như một phương pháp để kiểm soát.



**Notes:**

Lý do chính để thực hiện HACCP là để quản lý sự an toàn của thực phẩm và để ngăn ngừa những sự cố về ngộ độc thực phẩm. Ngộ độc thực phẩm có thể giới hạn ở một nơi hoặc lan tràn rộng rãi. Chi phí cho một doanh nghiệp có thể là rất khổng lồ khi vấn đề an toàn thực phẩm bị sự cố và có thể dẫn tới các hành vi pháp lý. Các vụ việc truy tố thường là kết quả từ việc các vật thể bên ngoài được tìm thấy trong thực phẩm, tuy nhiên việc nhiễm vi sinh vật có thể có tác động lớn hơn.

### **Các nguyên nhân chính của các sự cố liên quan đến thực phẩm là:**

- **Các nguyên vật liệu bị ô nhiễm**
- **Xử lý nhầm nguyên vật liệu thô**
- **Thay đổi công thức chế biến sản phẩm**
- **Thay đổi qui trình chế biến sản phẩm**
- **Ô nhiễm chéo**
- **Vệ sinh không thích hợp**
- **Bảo trì không thích hợp**
- **Thêm các thành phần không phù hợp**

13

HACCP Principles - Guidelines for Implementation &amp; Use - H1

### **Các sự cố về an toàn thực phẩm và hậu quả**

- **Phô mai kiểu Mexican, USA**
  - Listeriosis từ phô-mai ô nhiễm với sữa nguyên liệu
  - 142 trường hợp được xác định, 47 chết - Chi phí?, Ban điều hành vào tù
- **Salmonella thực phẩm trẻ em sấy khô, UK**
  - Nhiễm do các khe nứt trong máy sấy
  - 76 bệnh, 1 chết - Chi phí: > \$30 triệu, 1 nhà máy đóng cửa
- **Frozen French Fries**
  - Nhiễm sợi kim loại.
  - Tiêu hủy 18 triệu pounds sản phẩm - Chi phí: \$4 triệu
- **Toàn thế giới thu hồi nước đóng chai**
  - Nhiễm Benzene
  - hệ thống lọc không thay đổi trong 18 tháng
  - Chi phí: 40 triệu đô la Mỹ và mất thị phần

14

HACCP Principles - Guidelines for Implementation &amp; Use - H1

Notes:

## Các lợi ích của việc thực hiện HACCP

### *Các lợi ích của HACCP...*

- *Áp dụng trong toàn bộ dây chuyền thực phẩm*
- *Giảm các sự cố ngộ độc thực phẩm*
- *Đáp ứng được các yêu cầu về chất lượng thực phẩm và các qui định*
- *Giảm các qui định chồng chéo.*
- *Giảm các nỗ lực kiểm tra.*

15

*HACCP Principles - Guidelines for Implementation & Use - H1*

### *Các lợi ích của HACCP...*

- *Đáp ứng các yêu cầu thương mại*
- *Giúp việc cải tiến kinh doanh (năng suất)*
- *Tạo nên nền tảng cho hệ thống chất lượng thực phẩm*
- *Giúp chứng minh sự tuân thủ*

16

*HACCP Principles - Guidelines for Implementation & Use - H1*

Thêm vào việc đáp ứng các luật định và các qui tắc đạo đức để sản xuất ra các thực phẩm an toàn khi ăn, HACCP có rất nhiều lợi thế không những dành cho khách hàng mà còn dành cho ngành công nghiệp và chính phủ. Một số người ở các doanh nghiệp cảm thấy rằng HACCP đang gây áp lực lên họ bởi các khách hàng của họ, nhưng kinh nghiệm cho thấy rằng có rất nhiều lợi ích. Dưới đây là các ví dụ về các lợi ích có được khi thực hiện chương trình HACCP.

**Notes:**

giảm thiểu hoặc loại trừ các mối nguy.

- Các nguyên tắc HACCP có thể áp dụng được cho các khía cạnh khác của chất lượng thực phẩm và các yêu cầu luật định.
- HACCP có thể làm giảm các qui định liên quan (và do đó là chi phí) bằng cách lập lại các kiểm tra trên chuyển với các cuộc đánh giá định kỳ.
- Vì HACCP cải thiện năng lực để phát hiện chất lượng sản phẩm tồi trong quá trình sản xuất, những sản phẩm đó có thể được thực hiện trước khi gia tăng giá trị. Các nguồn lực được tiết kiệm và sản phẩm hư hỏng không bị sản xuất ra. Năng suất được cải tiến.
- HACCP có khả năng giúp thay đổi chẳng hạn như những ưu điểm trong nguyên vật liệu, thiết bị và thiết kế nhà xưởng, các qui trình, và phát triển kỹ thuật.
- HACCP cải tiến mối quan hệ giữa các nhà cung cấp và khách hàng. Nó khuyến khích các doanh nghiệp làm việc với nhau gần gũi hơn và giúp giúp cho họ hiểu khả năng và các yêu cầu của nhau hơn.
- Mối quan hệ giữa các phần của dây chuyền thực phẩm cải tiến vì HACCP cung cấp một ngôn ngữ chung và định hướng vào chất lượng.
- HACCP tương thích với các hệ thống quản trị chất lượng như là bộ tiêu chuẩn ISO 9000 và tạo nên nền tảng cho tiêu chuẩn chất lượng SQF 1000<sup>CM</sup> và SQF 2000<sup>CM</sup>.
- Cải tiến niềm tin của khách hàng dẫn tới việc gia tăng thị phần.

**Các định nghĩa**

Kiểm soát	Là giai đoạn mà nhờ đó các qui trình đúng được theo dõi và tiêu chuẩn được đáp ứng.
Phương pháp kiểm soát:	Bất cứ hành động và hoạt động nào có thể được sử dụng để ngăn ngừa hoặc loại trừ mối nguy an toàn thực phẩm hoặc làm giảm nó xuống đến mức chấp nhận được.
Hành động sửa chữa:	Bất cứ hành động nào được thực hiện khi các kết quả của việc giám sát tại điểm kiểm soát tới hạn chỉ ra rằng

## Notes:

	việc kiểm soát không được thực hiện.
Điểm kiểm soát tới hạn	Một bước mà tại đó việc kiểm soát <b>có thể</b> được áp dụng và phát triển để ngăn ngừa hoặc loại trừ một mối nguy thực phẩm hoặc giảm nó đến mức chấp nhận được Một điều "phải làm"
Điểm kiểm soát	Một bước trong quá trình mà tại đó việc kiểm soát có thể mất đi mà không có sự hiện diện của một mối nguy trầm trọng cho an toàn thực phẩm, hoặc nơi mà một mối nguy thực phẩm không thể xảy ra tại các mức độ không thể chấp nhận được.
Điểm chất lượng tới hạn:	Một bước mà ở đó một mối nguy chất lượng, nghề nghiệp, môi trường hoặc An toàn & Sức khỏe nghề nghiệp <b>có thể</b> được ngăn ngừa, loại trừ hoặc làm giảm xuống mức có thể chấp nhận được. Một điều "cần phải làm"
Điểm chất lượng	Một bước trong quá trình mà tại đó việc kiểm soát có thể mất đi mà không có sự hiện diện của một mối nguy trầm trọng cho chất lượng thực phẩm, hoặc nơi mà một mối nguy chất lượng không thể xảy ra tại các mức độ không thể chấp nhận được.
Giới hạn tới hạn:	Một dung sai qui định (một thông số kỹ thuật) cho một phương pháp kiểm soát mà nó không thể bị vượt quá nếu mối nguy được kiểm soát tại bước quan trọng trong quá trình – các giới hạn của kiểm soát.
Lưu đồ chế biến	Trình bày một cách trình tự các mối tương tác của các bước hoặc sự vận hành được sử dụng trong quá trình sản xuất hoặc chế biến một sản phẩm thực phẩm cụ thể.
HACCP:	Một hệ thống nhận diện, đánh giá và kiểm soát các mối nguy nghiêm trọng về an toàn thực phẩm.
Kế hoạch HACCP:	Một tài liệu được chuẩn bị phù hợp với các nguyên tắc của HACCP để bảo đảm việc kiểm soát các mối nguy cho an toàn thực phẩm trong dây chuyền chế biến thực phẩm.
Mối nguy an toàn thực phẩm	Một yếu tố sinh học, hóa học hoặc vật lý hoặc điều kiện của thực phẩm với khả năng tiềm ẩn gây ảnh hưởng nguy hại cho sức khỏe.
Phân tích mối nguy	Quá trình thu thập và đánh giá các thông tin về các mối nguy và các điều kiện đưa đến để họ quyết định điểm nào là mối nguy trầm trọng cho an toàn thực phẩm và do đó phải nêu trong kế hoạch HACCP.
Giám sát:	Hoạt động thực hiện theo một trình tự đã được hoạch định bao gồm việc quan sát hoặc đo lường các thông

## Notes:

	số, để đánh giá một điểm kiểm soát tới hạn có đang nằm trong tầm kiểm soát hay không.
Bước	Một điểm, qui trình, vận hành hay giai đoạn trong dây chuyền thực phẩm bao gồm cả nguyên vật liệu, từ việc sản xuất đơn lẻ cho đến khi tiêu thụ cuối cùng.
Xác nhận giá trị sử dụng:	Thu thập các chứng cứ rằng các yếu tố của kế hoạch HACCP là hiệu quả.
Thẩm tra:	Việc áp dụng các phương pháp, các qui trình, các thử nghiệm và các kiểm tra xác nhận khác, thêm vào việc giám sát, để chứng minh sự phù hợp với kế hoạch HACCP.

1

<sup>1</sup> Hazard Analysis and Critical Control Point (HACCP) System and Guidelines for its Application, CODEX Alimentarius Commission Annex to CAC/RCP 1-1969, Rev. 3 (1997).

<sup>4</sup> M.D. Pierson and D.A. Corlett Jr (1992), HACCP Principles and Application, New York, NY, Chapman and Hall.

<sup>1</sup> Proceedings of the First Australian HACCP Conference 1995. HACCP: the USA Experience - an Overview. M.D. Pierson.

<sup>2</sup> Development of National Food Hygiene Standards. Proposal P145 Explanatory Notes to Draft Standards 4.1 and 4.2. (July 1997), Australia New Zealand Food Authority, Canberra. Progress paper by Richard Souness, Manager, Food Hygiene, Australian New Zealand Food Authority, 3.3.98

<sup>3</sup> Fabiansson, S. & Cunningham, D. (2001) Evolution of Australian Food Quality Systems Report, Food & Gene Technology Program, Bureau of Resources Sciences, AFFA, Canberra:  
<http://www.affa.gov.au/>

Also available at: <http://www.qsanet.com/news/EvolutionofAustralianFoodQltySysts.pdf>

<sup>4</sup> Proposal to Develop National Food Hygiene Standard (Sept 1996), Australia New Zealand Food Authority.

<sup>5</sup> Hazard Analysis and Critical Control Point (HACCP) System and Guidelines for its Application, Ali-norm 97/13, Appendix II.



Hoạt động