BỘ NÔNG NGHIỆP
VÀ PHÁT TRIỂN NÔNG THÔN
CỤC QUẢN LÝ CHẤT LƯỢNG NÔNG LÂM SẢN VÀ THỦY SẢN

Số: 1409/QLCL-CL1

V/v khuyến cáo của đoàn Thanh tra Braxin

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

Hà Nội, ngày 14 tháng 8 năm 2013

Kính gửi:

- Các cơ sở chế biến xuất khẩu thủy sản vào Braxin;
- Các Trung tâm Chất lượng Nông lâm thủy sản vùng.

Cục Quản lý Chất lượng Nông lâm sản và Thủy sản nhận được các Báo cáo của phía Braxin về kết quả chuyến thanh tra được thực hiện tại Việt Nam từ ngày 04-15/3/2013, gồm báo cáo đánh giá hệ thống kiểm soát chất lượng, an toàn thực phẩm thủy sản (do đoàn công tác của Bộ Nông nghiệp, chăn nuôi và Cung ứng thực phẩm Braxin thực hiện) và Báo cáo đánh giá hệ thống kiểm soát dịch bệnh thủy sản và các cơ sở nuôi trồng thủy sản (do đoàn công tác của Bộ Thủy sản và Nuôi trồng Thủy sản thực hiện).

Đối với hệ thống kiểm soát chất lượng, an toàn thực phẩm thủy sản, Báo cáo của Bộ Nông nghiệp, chăn nuôi và Cung ứng thực phẩm Braxin (MAPA) đã đưa ra một số khuyến cáo chính đối với các cơ sở được thanh tra (nêu tại Phụ lục 1) và khuyến cáo riêng cho từng cơ sở được thanh tra (nêu tại Phụ lục 2).

Để thực hiện hành động khắc phục đối với các khuyến cáo của Đoàn thanh tra, làm căn cứ để Cục tổng hợp, giải trình với MAPA, Cục yêu cầu:

1. Các cơ sở chế biến thủy sản xuất khẩu vào Braxin:

- Nghiên cứu kỹ khuyến cáo của Đoàn thanh tra nêu tại Phụ lục 1 (đây cũng là các yêu cầu bắt buộc đối với các cơ sở chế biến xuất khẩu thủy sản vào Braxin) để có kế hoạch khắc phục phù hợp đảm bảo tuân thủ đúng quy định của Braxin khi xuất khẩu thủy sản vào thị trường này.

- Riêng đối với 06 cơ sở chế biến đã được MAPA thanh tra: thiết lập và thực hiện hành động khắc phục các sai lỗi đã được MAPA khuyến cáo (Phụ lục 2), đặc biệt lưu ý về ghi nhãn, tỷ lệ mạ băng, không sử dụng muối phosphate trong quá trình chế biến trước khi cấp đông sản phẩm, kiểm soát rửa cá tại công đoạn cắt tiết..., báo cáo kết quả thực hiện về Trung tâm Chất lượng Nông lâm thủy sản phụ trách địa bàn **trước ngày 24/8/2013**.

2. Các Trung tâm Chất lượng Nông lâm thủy sản vùng:

- Thông báo nội dung công văn này tới các cơ sở chế biến xuất khẩu thủy sản vào Braxin trên địa bàn. Phổ biến, hướng dẫn các quy định của Braxin trong việc xuất khẩu thủy sản vào thị trường này

- Riêng các Trung tâm Chất lượng Nông lâm thủy sản vùng 3,4,6: tổng hợp, thẩm tra báo cáo của các cơ sở trên địa bàn được MAPA thanh tra và gửi về Cục **trước ngày 31/8/2013**

Yêu cầu các đơn vị lưu ý thực hiện./.

Nơi nhận:
- Như trên;
- TTr. Nguyễn Thị Xuân Thu (để báo cáo);
- Cục trưởng (để báo cáo);
- CQCL Trung Bộ, Nam Bộ;
- Lưu: VT, CL1.

KT. CỤC TRƯỞNG
PHÓ CỤC TRƯỞNG

CỤC QUẢN LÝ CHẤT LƯỢNG NÔNG LÂM SẢN VÀ THỦY SẢN

Trần Bích Nga

PHỤ LỤC 1

KHUYẾN CÁO CHUNG CỦA MAPA
ĐỐI VỚI CÁC CƠ SỞ ĐƯỢC THANH TRA (04-15/3/2013)
(Kèm theo công văn số: 1409/QLCL-CL1 ngày 14/8/2013 của Cục Quản lý Chất lượng Nông lâm sản và Thủy sản)

1. Rửa nguyên liệu sau khi cắt tiết cá dưới vòi nước áp lực có hàm lượng Chlorine 5ppm: Các cơ sở cần nâng cấp hệ thống rửa nguyên liệu để giảm ít nhất 80% lượng vi sinh vật (theo Thông tư 370/70 và 25/09)

2. Việc sử dụng các thùng sục khí để rửa các miếng cá fillet: cần lưu ý về lượng nước hấp thụ vào miếng cá. Đối với thủy sản xuất khẩu sang Braxin, việc rửa cá bằng các thùng sục khí này không được sử dụng.

3. Nước rửa cá sau công đoạn cắt tiết: một số cơ sở bị phát hiện nồng độ chlorine không đạt yêu cầu khi rửa cá tại công đoạn tiếp nhận nguyên liệu. Cán bộ quản lý chất lượng không có biện pháp giám sát trong quá trình chế biến.

4. Nhiệt độ phòng chế biến: cần đảm bảo nhiệt độ phòng chế biến thấp hơn hoặc bằng 15°C.

5. Ghi nhãn: phát hiện việc ghi nhãn và sản phẩm không phù hợp với nhãn và danh mục sản phẩm đã được DIPOA phê duyệt.

6. Thu gom chất thải: đối với cơ sở không có hệ thống thu gom tự động, việc thu gom chất thải rắn và lỏng cần được thực hiện kịp thời và liên tục.

7. Khu vực bên trong và bên ngoài phân xưởng: các cơ sở cần có hệ thống đảm bảo vệ sinh ngoài phân xưởng, thu gom rác thải, vật liệu không sử dụng cũng như việc điều chỉnh nơi đặt bẫy động vật gây hại phù hợp. Việc thu gom vật liệu và thiết bị không sử dụng cũng phải được thực hiện bên trong phân xưởng.

8. Bảo hộ lao động: tại một số cơ sở, công nhân sử dụng trang phục cá nhân và chỉ khoác áo ngoài và đi ủng của cơ sở, một số trường hợp không có mũ chụp tóc. Quy định của Braxin yêu cầu đồng phục của công nhân phải được cung cấp bởi cơ sở, trong khu vực sản xuất công nhân phải mặc đồ bảo hộ lao động.

9. Chế biến cá đông lạnh: sử dụng chung một thiết bị cưa để cắt miếng cá và cá nguyên con còn nội tạng

10. Giám sát quá trình mạ băng: việc giám sát tỷ lệ mạ băng phải được thực hiện bằng con số cụ thể và trong suốt quá trình chế biến. Hàm lượng nước mạ băng không được tính vào khối lượng tịnh và được nêu rõ khi đóng gói và ghi nhãn.

11. Giám sát nhiệt độ kho: nhiệt độ kho được giám sát tự động bằng hệ thống máy tính tuy nhiên cán bộ quản lý chất lượng lại không có hồ sơ theo dõi.

12. Kế hoạch HACCP: Phát hiện một số điểm không phù hợp về giới hạn tới hạn và tần suất giám sát so với kế hoạch HACCP đã được phê duyệt. Cơ sở cần điều chỉnh thực tế sản xuất hoặc kế hoạch HACCP cho phù hợp.

13. Việc sử dụng muối phosphate: NAFIQAD cần đảm bảo các cơ sở chế biến xuất khẩu thủy sản sang Braxin không sử dụng sodium tripolyphosphate trước khi sản phẩm

được cấp đông. Chỉ cho phép sử dụng trong nước mạ băng với hàm lượng tính theo P_2O_5 ở sản phẩm cuối cùng là nhỏ hơn 0,5%

14. Làm choáng trước khi cắt tiết: cơ sở cần thực hiện công đoạn làm choáng thủy sản nuôi trong nước đá trước khi cắt tiết.

15. Do sản phẩm chủ yếu để xuất khẩu, các cơ sở cần lưu giữ các kế hoạch và tài liệu, bảng biểu giám sát bằng song ngữ để thuận lợi cho việc thanh tra của các cơ quan thẩm quyền nước ngoài.

PHỤ LỤC 2

KHUYẾN CÁO CỦA MAPA
ĐỐI VỚI CÁC CƠ SỞ ĐƯỢC THANH TRA (04-15/3/2013)
(Kèm theo công văn số:1409/QLCL-CL1 ngày 19 /8/2013 của Cục Quản lý Chất lượng Nông lâm sản và Thủy sản)

1. Công ty TNHH Một thành viên Đồ hộp Khánh Hòa (DH 603)

- Cơ sở mới chỉ nghiên cứu sự truyền nhiệt đối với sản phẩm chính là cá ngừ ngâm dầu mà chưa có đối với sản phẩm cá ngừ ngâm nước biển

- Việc sử dụng nguyên liệu (bột mỳ - "Kreation MB") không được ghi nhãn ở sản phẩm cuối cùng

- Khu vực bên ngoài phân xưởng có nhiều nguyên liệu và thiết bị không sử dụng đã hỏng và không được vệ sinh.

- Khu vực bên ngoài phân xưởng có chó được nhốt trong cũi và thả ra vào ban đêm

- Nguyên liệu không sử dụng trong phân xưởng ở điều kiện vệ sinh kém, có dấu vết về sự xuất hiện của chuột.

- Khu vực hấp ở điều kiện vệ sinh kém khi đang vận hành

- Có sự xuất hiện của côn trùng nhỏ tại khu vực rửa nguyên liệu

- Không có dấu hiệu nhận diện tại lối vào tại các phòng thanh trùng sản phẩm

- Thiếu chụp đèn tại phòng thay đồ tại thời điểm thanh tra

- Việc rửa vỏ hộp được thực hiện với nước lạnh trước khi sử dụng. Không rửa bên ngoài và trong vỏ hộp với nước ở nhiệt độ $\geq 80^{o}C$. Sau khi rửa, vỏ hộp cũng không được phun hơi nước trước khi sử dụng

- Một số nguyên liệu không được lưu kho và bảo quản tốt

2. Công ty TNHH Hải Vương (DL 318).

- Sử dụng chung một thiết bị cưa để cắt miếng cá và cá nguyên con còn nội tạng

- Tần suất vệ sinh ống dẫn lạnh không phù hợp với kế hoạch HACCP

- Một số sản phẩm lưu trong kho lạnh được dựa vào tường.

- Một số cửa thông giữa khu vực bẩn và khu vực có yêu cầu vệ sinh cao cho phép công nhân di chuyển tự do giữa hai khu vực mà không có sự kiểm soát về điều kiện vệ sinh.

- Từ kho bảo quản nguyên liệu đông lạnh có thể đi đến cả khu vực sạch và khu vực vệ sinh kém dẫn đến khả năng nguyên liệu bẩn được mang đến khu vực chế biến.

- Kiểm soát nhiệt độ tại phòng cấp đông được thực hiện tự động, không có hồ sơ theo dõi.

- Nhiệt độ kho lạnh vượt mức giới hạn cho phép (6 lần trong 1 ngày) trong kế hoạch HACCP.

- Cần điều chỉnh kế hoạch HACCP phù hợp với thực tế đối với nhiệt độ giới hạn cho kho lạnh trong quá trình xả băng.

- Cần có hồ sơ lưu trữ việc dừng sản xuất hàng giờ để thực hiện theo SOP theo kế hoạch HACCP của cơ sở

3. Công ty Cổ phần Hùng Vương (DL 308)

- Tại công đoạn tiếp nhận nguyên liệu, cá sau khi cắt tiết không được rửa.

- Việc giám sát nồng độ chlorine trong nước không được thực hiện trong suốt quá trình chế biến, việc giám sát này chỉ được thực hiện tại một nơi vào một lần trong ngày khi hoạt động sản xuất bắt đầu.

- Nhiệt độ phòng chế biến cao tới 23°C và không được theo dõi, giám sát trong suốt quá trình chế biến

- Việc thu gom chất thải rắn cần được thực hiện kịp thời hơn, tránh việc chất đống trong phòng chế biến.

- Trong quá trình chế biến, việc vệ sinh bàn chế biến được thực hiện trước lúc nghỉ ca nhưng không thu gom các miếng cá fillet trên bàn.

- Có Chứng thư của NAFIQAD trong việc phân tích Malachite Green và Chloramphenicol tuy nhiên không kiểm nghiệm Enrofloxacin theo Quyết định số 2864 ngày 24/11/2011 của Bộ Nông nghiệp và PTNT.

- Các nhãn lô sản xuất được đính trực tiếp trên các miếng cá fillet và trong một số trường hợp bị hòa tan một phần vào miếng cá.

4. Xí nghiệp Thực phẩm MEKONG DELTA - Công ty Cổ phần XNK Thủy sản Cần Thơ (DL 369).

- Việc giám sát nồng độ chlorine trong nước không được thực hiện trong suốt quá trình chế biến, việc giám sát này chỉ được thực hiện hai lần trong ngày.

- Sử dụng thùng sục khí để rửa các miếng cá fillet (bể rửa) ở hai công đoạn: sau quá trình fillet và trước khi cấp đông.

- Không có hồ sơ giám sát việc thay nước thùng rửa cá, theo thông tin từ cơ sở, việc thay nước này được thực hiện 2 giờ/lần

- Nhiệt độ phòng chế biến cao, dao động từ 19-24°C. Nhiệt độ phòng chế biến không được kiểm soát và ghi chép trong suốt quá trình chế biến.

- Sử dụng nhãn đã được DIPOA phê duyệt đối với sản phẩm đông IQF (số 0014/DL369) để xuất khẩu sản phẩm khác.

- Kiểm soát nhiệt độ tại kho lạnh được thực hiện tự động, không có hồ sơ giám sát. Nhiệt độ kho lạnh dao động trong khoảng -16°C và -9°C trong một số thời điểm nhưng không có hành động khắc phục.

- Tồn tại một số nguyên liệu và thiết bị không sử dụng phía tại một số khu vực bên ngoài phân xưởng, đây cũng là nơi đặt bẫy chuột.

- Thiết bị rửa cá được duy trì nồng độ chlorin trong khoảng 0,5-2ppm.

- Một số miếng cá fillet chưa lạng da rơi xuống sàn và được nhặt lên đưa vào dây chuyền chế biến.

- Nước trong quá trình chế biến được thoát trực tiếp xuống sàn, không liên tục.

5. Công ty TNHH công nghiệp thủy sản Miền Nam (DL 14).

- Một số nhãn dành cho sản phẩm xuất khẩu sang Braxin không đúng với nhãn đã được DIPOA chấp thuận. Việc ghi nhãn trong lượng tịnh của sản phẩm đã mạ băng và chưa mạ băng không đúng theo quy định về đo lường của Braxin.

- Tại thời điểm thanh tra, quy trình sản xuất, chế biến không phù hợp với quy trình đã đăng ký với DIPOA.

- Quá trình giám sát hàm lượng chlorine trong nước thực hiện bằng giấy đo chlorine chỉ đưa ra hàm lượng tối đa và không ghi chép hàm lượng thực tế tại các biểu mẫu giám sát.

- Tại biểu mẫu giám sát quá trình mạ băng, hàm lượng nước mạ băng không được thể hiện bằng con số cụ thể.

- Cá được rửa dưới vòi nước áp lực trước công đoạn cắt tiết nhưng không được rửa sau công đoạn này.

- Sử dụng bể sục khí để rửa cá ở hai công đoạn: sau khi fillet và trước khi cấp đông.

- Kết quả giám sát mạ băng hàng ngày của cơ sở không phù hợp với việc kết quả kiểm tra lấy mẫu phân tích lô hàng được thực hiện tại Braxin.

6. Nhà máy đông l ạnh thủy sản Thái Bình Dương N.V, Công ty Cổ phần Nam Việt (DL 384).

- Sử dụng bể sục để rửa miếng cá fillet sau quá trình lạng da và bể không sục trước quá trình cấp đông. Tại thời điểm kiểm tra, có ghi chép giám sát quá trình thay nước 2 giờ/lần.

- Công nhân trên dây chuyền chế biến chỉ sử dụng đồng phục là tạp dề còn lại là trang phục cá nhân lộ ra ngoài. Tại công đoạn fillet, chụp tóc không bao kín tóc công nhân.

- Làm choáng cá trong nước lạnh: Theo quan sát, một số cá thể cá đã chết trước khi đến giai đoạn cắt tiết có thể là do việc ngâm trong nước lạnh quá lâu. Ngoài ra, một số cá thể cá đã chết trước quá trình làm choáng cho thấy cơ sở tiếp nhận chế biến cá khi đã chết.

- Biểu mẫu giám sát động vật gây hại của năm trước không phát hiện trường hợp nào. Điều này dẫn đến sự nghi ngờ về hiệu quả của việc kiểm soát động vật gây hại của cơ sở.

- Cần đào tạo công nhân về việc thực hiện giám sát nhiệt độ và quá trình mạ băng.

- Biểu mẫu giám sát trong quá trình chế biến thiếu số liệu nhiệt độ sản phẩm và nồng độ chlorine trong nước.

- Một số nhãn dùng cho sản phẩm xuất khẩu sang Braxin không phù hợp với nhãn đã được DIPOA phê duyệt

- Nhiệt kế đo nhiệt độ phòng cấp đông được đặt xa khu vực sản xuất và gần lối vào không phản ánh đúng nhiệt độ khu vực đang sản xuất.