TCVN 6829 : 2001

CƠ SỞ CHẾ BIẾN THỦY SẢN - ĐIỀU KIỆN ĐẢM BẢO CHẤT LƯỢNG VÀ VỆ SINH AN TOÀN THỰC PHẨM TRONG QUÁ TRÌNH ĐÓNG HỘP

FISHERY PROCESSING FACTORY - CONDITIONS FOR QUALITY , HYGIENE ASSURANCE AND FOOD SAFETY IN FISHERY CANNERY

HÀ NỘI - 2001

Lời nói đầu

TCVN 6829 : 2001 do Ban kỹ thuật tiêu chuẩn TCVN/TC/F11 Thuỷ sản biên soạn, Tổng cục Tiêu chuẩn Đo lường Chất lượng đề nghị, Bộ Khoa học, Công nghệ và Môi trường ban hành.

Cơ sở chế biến thuỷ sản – Điều kiện đảm bảo chất lượng và vệ sinh an toàn thực phẩm trong quá trình đóng hộp

Fishery processing factory – Conditions for quality, hygiene assurance and food safety in fishery cannery

1 Phạm vi áp dụng

Tiêu chuẩn này quy định các điều kiện để đảm bảo chất lượng và vệ sinh an toàn thực phẩm trong quá trình đóng hộp.

2 Tiêu chuẩn viện dẫn

TCVN 4378 : 2001 Cơ sở chế biến thuỷ sản – Điều kiện đảm bảo chất lượng và vệ sinh an toàn thực phẩm.

3 Thuật ngữ

Trong tiêu chuẩn này áp dụng các thuật ngữ sau đây:

3.1 **Xử lý nhiệt** : Quá trình 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.

3.2 **Đóng hộp:** Quá trình cho bán thành phẩm và các phụ gia vào hộp, ghép kín nắp hộp bằng máy ghép mí đảm bảo ngăn cách hoàn toàn sản phẩm trong hộp với không khí bên ngoài.

3.3 **Thanh trùng:** Quá trình gia nhiệt đồ hộp trong thiết bị thanh trùng để diệt các vi sinh vật nha bào đồng thời làm chín sản phẩm trong hộp đã ghép mí với thời gian và nhiệt độ thích hợp.

3.4 **Bảo ôn đồ hộp:** Quá trình để đồ hộp đã được thanh trùng ở nhiệt độ thích hợp, với thời gian qui định để sản phẩm trong hộp ổn định nhằm phát hiện các hiện tượng hư hỏng của đồ hộp do các nguyên nhân vật lý, hoá học, vi sinh.

4 Qui định đối với cơ sở sản xuất đồ hộp thuỷ sản

Cơ sở sản xuất đồ hộp thuỷ sản cần phải tuân thủ các quy định dưới đây:

4.1 Xử lý nhiệt

4.1.1 Khu vực xử lý nhiệt phải được bố trí ở vị trí thích hợp, đảm bảo thông thoáng, dễ thoát nhiệt, thoát ẩm.

4.1.2 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 thuỷ sản.

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

4.2 Làm nguội sản phẩm

4.2.1 Sản phẩm sau xử lý nhiệt phải được làm nguội nhanh bằng nước lạnh hoặc bằng luồng không khí thổi cưỡng bức.

4.2.2 Nước lạnh dùng làm nguội sản phẩm, theo qui định hiện hành của Bộ y tế.

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

4.3 Chuẩn bị nước sốt/dầu

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 qui định.

4.4 Rửa vỏ hộp

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

4.4.2 Phải dùng nước sạch theo 4.2.2 để rửa hộp. Nước nóng hoặc hơi nước dùng để rửa hộp phải đảm bảo đủ áp lực và nhiệt độ cần thiết.

4.4.3 Tránh làm dập méo vỏ hộp trong khi rửa.

4.4.4 Vỏ hộp sau khi rửa phải được sắp xếp sao cho róc nước và khô ráo.

4.5 Ghép mí

4.5.1 Ghép mí hộp sao cho hộp sau khi ghép mí phải kín.

4.5.2 Kiểm tra mí hộp

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

4.5.2.2 Lấy mẫu hộp trước mỗi ca và ít nhất 30 phút một lần khi máy ghép mí đang làm việc. Cắt mí hộp để kiểm tra các thông số: độ cao, dày, rộng của mí hộp; kích thước móc thân, móc nắp; độ chồng mí hộp và khuyết tật của mí hộp.

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

4.5.2.4 Để riêng các hộp đã ghép mí sau khi đã được kiểm tra cuối cùng theo qui định. Số hộp này chỉ được phép gộp chung vào lô đồ hộp sau khi đã được kiểm tra đạt yêu cầu và có quyết định cho phép bằng văn bản của người phụ trách chất lượng hoặc quản đốc phân xưởng.

4.6 Rửa hộp sau khi ghép mí

4.6.1 Hộp sau khi ghép mí phải được rửa sạch dầu mỡ và các tạp chất khác bám bên ngoài. Khi rửa, không được gây biến dạng hộp.

4.6.2 Nước rửa hộp phải sạch đáp ứng yêu cầu qui định theo 4.2.2. 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.

4.7 Thanh trùng

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

4.7.2 Mỗi thiết bị thanh trùng phải có đồng hồ đo áp suất, nhiệt kế thuỷ ngân và 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 qui định của Nhà nước.

4.7.3 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 ít nhất 3 năm kể từ ngày lô đồ hộp được thanh trùng.

4.7.4 Khu vực thanh trùng phải được thiết kế, bố trí và quản lý sao cho tránh sự lẫn lộn giữa lô đồ hộp chuẩn bị thanh trùng và lô đồ hộp đã được thanh trùng.

4.7.5 Cơ sở sản xuất phải tiến hành khảo sát sự phân bố nhiệt độ bên trong thiết bị thanh trùng và nghiên cứu, thực nghiệm sự truyền nhiệt vào sản phẩm trong hộp để xây dựng công thức thanh trùng phù hợp cho mỗi loại đồ hộp thuỷ sản. Các kết quả nghiên cứu khảo sát cho các sản phẩm/điều kiện khác nhau phải được lưu giữ đầy đủ và cập nhật ít nhất 2 năm 1 lần.

4.7.6 Công thức thanh trùng cho mỗi loại đồ hộp phải bao gồm những nội dung như sau:

a) Nhiệt độ thanh trùng;

b) Thời gian nâng nhiệt;

c) Thời gian giữ nhiệt;

d) Thời gian làm nguội.

4.8 Làm nguội đồ hộp

4.8.1 Sau khi thanh trùng, đồ hộp phải được làm nguội nhanh cho đến khi nhiệt độ sản phẩm ở tâm hộp xuống dưới 40^0C.

4.8.2 Nước sử dụng để làm nguội đồ hộp sau thanh trùng phải là nước (4.2.2), đã xử lý bằng clo trong thời gian không dưới 30 phút với hàm lượng clo dư trong nước phải đạt 1ppm. Cơ sở phải tiến hành đo và lưu giữ kết quả đo dư lượng clo trong nước làm nguội đồ hộp.

4.8.3 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 riêng, thì nước làm nguội chỉ được sử dụng cho 1 lần và phải được thay thế khi tiến hành làm nguội lô đồ hộp tiếp theo.

4.8.4 Đồ hộp sau khi làm nguội phải để yên trong giỏ thanh trùng ít nhất 24 giờ mới được lấy ra.

4.9 Bảo ôn

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

4.9.2 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 bảo ôn.

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

4.9.4 Trên nắp mỗi hộp phải có dấu hiệu để nhận biết thời gian sản xuất/thời hạn sử dụng. Dấu hiệu nhận biết phải rõ ràng, bền và không dễ tẩy xoá

4.10 Bảo quản thành phẩm

4.10.1 Kho bảo quản đồ hộp thuỷ sản thành phẩm 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 các kiện hộp theo từng lô thuận tiện cho việc theo dõi, kiểm tra và xuất hàng.

4.10.2 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.

4.11 Kiểm tra thành phẩm

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

4.11.2 Đồ hộp mẫu phải được ủ ở nhiệt độ và thời gian qui định và tiến hành kiểm tra các vi khuẩn chịu nhiệt trước khi xuất xưởng. Lô đồ hộp chỉ được đưa ra thị trường tiêu thụ sau khi mẫu đã được kiểm tra.

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

4.12 Lưu giữ hồ sơ

4.12.1 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 ít nhất phải bằng thời hạn sử dụng của sản phẩm đồ hộp.

4.12.2 Hồ sơ kiểm soát chất lượng phải luôn có sẵn để khi cần có thể cung cấp kịp thời.