

TCVN

TIÊU CHUẨN QUỐC GIA

**TCVN 12054:2017
CAC/GL 17:1993**

**QUY TRÌNH HƯỚNG DẪN GIÁM ĐỊNH BẰNG MẮT
THƯỜNG LÔ HÀNG THỰC PHẨM ĐÓNG HỘP VỀ CÁC
KHUYẾT TẬT KHÔNG ĐƯỢC CHẤP NHẬN**

Guideline procedures for the visual inspection of lots of canned foods for unacceptable defects

HÀ NỘI - 2017

Lời nói đầu

TCVN 12054:2017 tương đương với CAC/GL 17-1993;

TCVN 12054:2017 do Ban kỹ thuật tiêu chuẩn quốc gia TCVN/TC/F3
Nguyên tắc chung về vệ sinh thực phẩm biên soạn, Tổng cục Tiêu chuẩn
Đo lường Chất lượng thẩm định, Bộ Khoa học và Công nghệ công bố.

Lời giới thiệu

Sự an toàn của thực phẩm đóng hộp được đảm bảo chủ yếu bằng việc áp dụng Thực hành sản xuất tốt (GMP) trong quá trình sản xuất, chế biến và xử lý hộp ở cơ sở chế biến, bảo quản và phân phối sản phẩm cuối cùng. Khi nghi ngờ tính an toàn hoặc khả năng chấp nhận lô hàng thực phẩm đóng hộp thì hành động đầu tiên là cần xác minh rằng GMP đã được tuân thủ. Tuy nhiên, có những trường hợp, ví dụ, trong thương mại quốc tế, khi nghi ngờ tính an toàn hoặc khả năng chấp nhận lô hàng nhưng không sẵn có các bằng chứng về sự đảm bảo việc tuân thủ GMP. Trong trường hợp như vậy, tốt nhất là có một chuyên gia về đồ hộp để đánh giá khả năng chấp nhận hoặc tính an toàn của lô hàng bằng cách cả kiểm tra và tham chiếu mọi tài liệu cần thiết có sẵn liên quan đến chế biến, vận chuyển v.v... lô hàng. Hình thức kiểm tra được thực hiện trong những trường hợp như vậy sẽ khác nhau, tùy thuộc vào các vấn đề hoặc tình huống cụ thể. Việc kiểm tra cần do các chuyên gia có kinh nghiệm tiến hành.

Một số các khuyết tật của hộp có thể làm tăng khả năng nhiễm vi sinh vật gây hư hỏng thực phẩm và trong một số trường hợp gây ngộ độc thực phẩm. Trong khi một số khuyết tật ở dạng vô hình thì một số loại khuyết tật có thể nhìn thấy được trên bề mặt của hộp mà không cần phân tích phá hủy. Việc kiểm soát các khuyết tật này, nhằm ngăn ngừa sự xuất hiện của chúng, được thực hiện tại một số điểm kiểm soát tới hạn trong GMP để đảm bảo giảm thiểu nguy cơ nhiễm vi sinh vật sau chế biến có thể gây hư hỏng và nhiễm độc thực phẩm. Chính vì vậy mà việc giám định các khuyết tật trên lô hàng thực phẩm đóng hộp bằng mắt thường có thể là biện pháp hữu hiệu để quyết định khả năng chấp nhận lô hàng. Do việc giám định này là không phá hủy cho phép giám định một lượng lớn các hộp với chi phí ít nhất. Tuy nhiên, khi tiến hành giám định như vậy, chỉ cần sử dụng các phương án thống kê và việc chọn kế hoạch lấy mẫu phụ thuộc vào bản chất của việc giám định cần được thực hiện.

Thực tế việc lấy mẫu chỉ để giám định các khuyết tật có thể không cho cùng mức đảm bảo với GMP vì:

1. Không phải tất cả các khuyết tật nhìn thấy rõ ràng khi giám định bằng mắt thường; và
2. Có những hạn chế về nguồn lực sẵn có khi áp dụng kế hoạch lấy mẫu thống kê.

Việc kiểm soát các khuyết tật bằng mắt thường chỉ là một trong các GMP nhằm đảm bảo rằng có thể giảm thiểu nguy cơ nhiễm vi sinh vật gây hư hỏng và gây ngộ độc thực phẩm. Từ vấn đề này, rõ ràng là kế hoạch lấy mẫu cần được xem xét đến mục đích sử dụng, các khuyết tật được chấp nhận và không được chấp nhận.

Không quá đề cao kiểm tra bằng mắt thường các khuyết tật của sản phẩm cuối cùng vì có thể đánh lạc hướng sự chú ý theo dõi kiểm tra sản phẩm cuối cùng tuân thủ GMP [xem TCVN 5542:2008 (CAC/RCP 23-1979, Rev. 2-1993) *Quy phạm thực hành vệ sinh đối với thực phẩm đóng hộp axit thấp và axit thấp đã axit hóa*].

Việc phân loại có thể thích hợp để loại bỏ hộp bị khuyết tật nhưng phải do người có kinh nghiệm về đánh giá hộp khuyết tật quyết định ở giai đoạn "giữ lại".

Điều quan trọng nhất là việc lấy mẫu giám định lô hàng thực phẩm đóng hộp về sự có mặt của các khuyết tật nhìn thấy được là không chỉ để đánh giá sản phẩm phù hợp cho người tiêu dùng.

Các khuyết tật của hộp được đặt tên, mô tả trong sổ tay hướng dẫn và được liệt kê trong Phụ lục B phải rõ ràng và thu hồi lại hộp bị khuyết tật hoặc lượng chứa bên trong của hộp bị khuyết tật không thích hợp để phân phối và bán. Những người đã qua đào tạo có thể nhận biết, ngăn chặn các hộp bị khuyết tật này và loại bỏ chúng ra khỏi chuỗi phân phối thực phẩm. Chuyên gia cần xem xét khả năng chấp nhận phần còn lại của lô hàng (xem thêm *Hướng dẫn đối với việc tận dụng thực phẩm đóng hộp tiếp xúc với các điều kiện bất lợi của Codex*).

Các khuyết tật bên ngoài được liệt kê trong Phụ lục B và được mô tả trong sổ tay hướng dẫn là các khuyết tật không được chấp nhận, đây là những bằng chứng quan sát được trên các hộp bằng kim loại không ghép mí hoặc có sự phát triển của vi sinh vật bên trong hộp. Đây chỉ là một trong số các khuyết tật quan sát được có thể tìm thấy trong các hộp bằng kim loại. Phải thực hiện các quy định để đảm bảo rằng người giám định có thể phân biệt giữa các khuyết tật nêu trong sổ tay hướng dẫn là các khuyết tật không được chấp nhận và các khuyết tật khác có thể được tìm thấy trong quá trình giám định.

Tính an toàn của thực phẩm đóng hộp là đặc tính quan trọng nhất cần được tuân thủ thực hành sản xuất tốt như nêu trong TCVN 5542:2008 (CAC/RCP 23-1979, Rev. 2-1993), tại thời điểm sản xuất, đóng hộp, bảo quản và vận chuyển. Việc giám định mẫu từ lô hàng thành phẩm có thể chỉ đảm bảo độ an toàn nhất định, vì mục tiêu chính là có được thước đo về chất lượng của lô hàng liên quan đến các khuyết tật và thích hợp cho việc kiểm tra các chuyển hàng có lịch sử không rõ ràng. Nếu cần hành động thì tùy thuộc vào số lượng và loại khuyết tật tìm thấy được và/hoặc theo yêu cầu của cơ quan có thẩm quyền.

TCVN 12054:2017 tương đương với CAC/GL 17-1993 với các thay đổi về biên tập như sau:

CAC/GL 17-1993	TCVN 12054:2017
1 Lời giới thiệu	Lời giới thiệu
2 Mục tiêu	1 Phạm vi áp dụng
3 Người giám định	2 Người giám định
4 Giám định	3 Giám định
5 Lấy mẫu và kiểm tra mẫu	4 Lấy mẫu và kiểm tra mẫu
6 Hành động khi tìm thấy các khuyết tật	5 Hành động khi tìm thấy các khuyết tật

Quy trình hướng dẫn giám định bằng mắt thường lô hàng thực phẩm đóng hộp về các khuyết tật không được chấp nhận

Guideline procedures for the visual inspection of lots of canend foods for unacceptable defects

1 Phạm vi áp dụng

Tiêu chuẩn này đưa ra các hướng dẫn giám định bằng mắt thường lô hàng thực phẩm đóng hộp về các khuyết tật không được chấp nhận, được mô tả trong sổ tay hướng dẫn bằng hình ảnh và liệt kê trong Phụ lục B.

Tiêu chuẩn này không áp dụng để xác định việc sử dụng lô hàng thực phẩm đóng hộp.

2 Người giám định

Người giám định có trách nhiệm giám định các khuyết tật của hộp trong lô hàng thực phẩm đóng hộp, không hạn chế những người từ cơ quan quản lý.

2.1 Đào tạo

Người giám định cần được đào tạo về kỹ thuật giám định các khuyết tật của lô hàng thực phẩm đóng hộp, cụ thể là liên quan đến việc phát hiện, nhận biết các khuyết tật không được chấp nhận như mô tả trong sổ tay hướng dẫn và được liệt kê trong Phụ lục B.

2.2 Quyền hạn

Người giám định có quyền tiến hành kiểm soát toàn bộ lô hàng cho đến khi việc giám định, bao gồm cả đánh giá kết quả kết thúc. Người giám định cũng có quyền kiểm soát việc loại bỏ các hộp bị khuyết tật và toàn bộ lô hàng nếu lô hàng không được chấp nhận dùng để bán.

3 Giám định

3.1 Chuẩn bị giám định

Người giám định cần có tất cả các thông tin thích hợp về lô hàng được chỉ định trước khi lấy mẫu để giám định, ví dụ:

- vị trí của lô hàng;
- cỡ lô (số thùng cactông và số hộp/thùng cactông);
- loại thực phẩm (đậu Hà Lan, đậu, thịt v.v...);
- loại và cỡ hộp;
- danh mục mã số trong lô hàng và số lượng thùng cactông trong mỗi lô;
- cơ sở chế biến, nước xuất xứ, đại lý, v.v...;
- kế hoạch lấy mẫu.

Để lấy mẫu giám định lô hàng và kiểm tra hộp đúng cách, tất cả các hộp trong lô cần tiếp cận được. Tại nơi giám định, cần có đủ không gian và ánh sáng. Vì một số khuyết tật rất khó quan sát bằng mắt thường, sử dụng kính lúp (3x đến 5x) và nguồn ánh sáng cường độ cao rất có ích cho việc kiểm tra bề mặt hộp và nhãn. Cần có sẵn sổ tay hướng dẫn tham chiếu các khuyết tật để đảm bảo rằng các khuyết tật được nhận biết một cách chính xác và có sẵn đủ phương tiện hỗ trợ cho người giám định để họ có thể tiếp cận được toàn bộ lô hàng khi lấy mẫu.

Người giám định cần được thông báo về thông tin, cách quan sát và kế hoạch lấy mẫu yêu cầu cho việc giám định. Tốt nhất nên có biểu mẫu cụ thể hoặc danh mục kiểm tra chi tiết và có đủ thời gian để ghi lại việc quan sát nhằm đảm bảo rằng thông tin và việc quan sát là thực hiện được và được ghi vào hồ sơ. Ví dụ về danh mục kiểm tra được nêu trong Phụ lục A.

3.2 Giám định tổng quan

Lô hàng phải được kiểm tra bằng mắt thường về sự hư hỏng, bị ướt hoặc bẩn của thùng cactông. Để thực hiện đúng cách việc giám định tổng quan này thì quan sát được càng nhiều thùng càng tốt. Không thể thực hiện quan sát tổng quan đúng cách khi lô hàng được xếp trong xe tải, toa chở hàng hoặc côngtenơ (container) vận chuyển vì chỉ có những thùng cactông đối diện với cửa ra vào mới quan sát kiểm tra được.

Bất kỳ các thùng cactông nào bị hư hỏng, bị ướt hoặc bị bẩn đều phải được tách riêng khỏi lô hàng để kiểm tra chi tiết hơn. Lưu ý rằng thùng bị ướt hoặc bị chuyển màu có thể là do rò rỉ của thùng ở ngay phía trên mà không phát hiện được.

Ghi lại số lượng thùng bị hư hỏng, bị ướt hoặc bẩn đã được tách riêng ra khỏi lô hàng cũng như vị trí nơi các thùng được lấy ra. Cần chú ý ngăn ngừa việc loại vô ý hộp cho đến khi chúng được giám định một cách thỏa đáng và tất yếu. Khi sự hư hỏng là do xe nâng hàng hoặc trong quá trình vận chuyển, thì người giám định có thể loại ra các hộp bị hư hỏng mà không ảnh hưởng đến việc đánh giá phần còn lại của lô hàng, với điều kiện sự hỏng không phải là tình trạng phổ biến trong toàn bộ lô hàng. Điều này cũng áp dụng cho các lô hàng không được chọn để kiểm tra khi áp dụng các điều kiện tương tự. Nếu sự hư hỏng hộp không phải do quá trình vận chuyển thì xem các hành động nêu trong Điều 5.

Thùng cactông bị hư hỏng, bị ướt hoặc bẩn cần được tách riêng ra khỏi lô hàng, trong suốt quá trình giám định tổng quát có thể phân loại và giám định 100 % để nhận biết các khuyết tật không được chấp nhận.

4 Lấy mẫu và kiểm tra mẫu

4.1 Lấy mẫu

Lấy mẫu lô hàng phải theo kế hoạch lấy mẫu đã được chỉ định. Ghi lại kế hoạch lấy mẫu đã sử dụng.

Sử dụng kế hoạch lấy mẫu thống kê để chọn ngẫu nhiên các đơn vị mẫu trong mẫu. Để giám định, cần tiếp cận được tất cả các vị trí của lô hàng để đảm bảo rằng các mẫu thu được đại diện cho lô hàng. Điều quan trọng là cần ghi lại phương pháp lấy mẫu đã sử dụng, vì có thể ảnh hưởng đến việc đánh giá kết quả. Trường hợp lô hàng rất khó tiếp cận, thì người giám định cần được tư vấn để được hướng dẫn.

Thông thường, lô hàng thực phẩm đóng hộp có thể có nhiều hơn một mã số lô hàng. Trong trường hợp này, trước khi lấy mẫu cần xác định xem mỗi mã số lô hàng sẽ được lấy mẫu riêng rẽ như thế nào và kế hoạch lấy mẫu được sử dụng cho mỗi lô.

Cần nhận biết mọi khuyết tật liên quan đến đơn vị mẫu cụ thể và ghi lại số lượng các đơn vị mẫu lấy được.

4.2 Kiểm tra mẫu

Khi chọn được số lượng hộp yêu cầu thì cần kiểm tra cẩn thận các khuyết tật. Bước đầu tiên là quan sát cẩn thận tổng thể phía bên ngoài hộp, đặc biệt chú ý mọi dấu hiệu bị phồng hoặc rò rỉ. Sự rò rỉ có thể là bằng chứng về sự có mặt của sản phẩm trên hộp hoặc chuyển màu của nhãn. Nhãn được bóc ra khỏi hộp bị nghi ngờ sau khi vị trí đã được đánh dấu. Điều này cho phép định vị dễ dàng khuyết tật

TCVN 12054:2017

trên hộp. Kiểm tra cẩn thận tất cả các bộ phận của hộp, đặc biệt chú ý đến các đường nối, vùng đập nổi và hở mối hàn, nếu có.

Từng đơn vị mẫu có bất kỳ các khuyết tật không được chấp nhận như trong sổ tay hướng dẫn cần được ghi lại, đồng thời ghi lại tất cả các khuyết tật quan sát được đối với từng đơn vị mẫu. Trong trường hợp người giám định không chắc chắn được về khuyết tật, thì cần có ý kiến của chuyên gia thứ hai.

5 Hành động khi tìm thấy các khuyết tật

Khi người giám định tìm thấy bất kỳ khuyết tật nêu trong sổ tay hướng dẫn thì cần thông báo cho cấp trên của mình hoặc làm theo các thủ tục đã được thiết lập trong đó đề ra các tiêu chí liên quan đến các hành động cần thực hiện. Từ đó có thể giữ lại lô hàng và gửi hộp bị khuyết tật đến phòng thí nghiệm để đánh giá thêm. Điều quan trọng cần ghi nhớ là các hộp đơn lẻ có những khuyết tật không được chấp nhận có thể là mối nguy cho sức khỏe và cần cẩn thận trong việc xử lý, vận chuyển hoặc thải bỏ hộp đúng cách. Tất cả các hộp bị khuyết tật vẫn phải được kiểm soát cho đến khi phá hủy.

Phụ lục A

(Tham khảo)

Biểu mẫu giám định lô hàng**Thông tin về lô hàng**

1. Chủ sở hữu hoặc người nhận hàng (tên và địa chỉ)
2. Vị trí của lô hàng
3. Nhà sản xuất (tên, địa chỉ và tên doanh nghiệp, nếu thích hợp)
4. Vận chuyển (hình thức và thời gian)
5. Ngày đến
6. Số lượng thùng cactông
7. Số lượng hộp trong mỗi thùng cactông
8. Sản phẩm: Tên thương hiệu và tên thường gọi (bao gồm cả hình thức, nếu thích hợp)
9. Bao gói thứ cấp
10. Loại và cỡ vật chứa
11. Mã số lô hàng (kể cả số thùng cactông trên mỗi mã nếu có sẵn)
12. Giải thích mã số (nếu có)
13. Các chi tiết của tài liệu hướng dẫn đi kèm
14. Có lô hàng nào bị cố gắng chấp nhận không?
15. Có phải là một phần của lô hàng lớn hơn hoặc chuyển hàng?
16. Nếu có, phần còn lại của lô hàng hoặc chuyển hàng đặt ở đâu?

Thông tin giám định

1. Ngày giám định
2. Tên của người giám định, địa chỉ của cơ quan và tổ chức phối hợp
3. Kế hoạch lấy mẫu được sử dụng
4. Phương pháp lấy mẫu đã sử dụng
5. Có thể lấy mẫu dễ dàng không?
6. Số lượng vật chứa (đơn vị mẫu) trong mẫu được lấy
7. Các đơn vị mẫu được nhận biết như thế nào?
8. Danh mục tất cả các khuyết tật được tìm thấy đối với từng hộp và ghi lại các khuyết tật không được chấp nhận
9. Danh mục các hộp gửi đến phòng thử nghiệm để kiểm tra tiếp
10. Các kết quả phân tích trong phòng thử nghiệm
11. Các ý kiến hoặc các quan sát khác liên quan đến việc giám định.

Thông tin về việc xử lý

1. Lô hàng được chấp nhận hoặc bị giữ lại
2. Các hộp bị khuyết tật (không được chấp nhận) như thế nào?
3. Nếu lô hàng bị giữ lại, cần có những hành động gì tiếp theo?

Phụ lục B

(Qui định)

Các khuyết tật không được chấp nhận

Các khuyết tật sau đây được coi là phù hợp với định nghĩa về các khuyết tật không được chấp nhận

1. Phía ngoài hộp bị rỉ do ăn mòn
2. Thân hộp bị móp nặng (vỏ hộp bị nứt gãy gây rò rỉ)
3. Mối hàn kép bị móp nặng (có nứt)
4. Khuyết tật do lỗi mối hàn (do cháy đường hàn)
5. Khuyết tật do lỗi đường mối hàn (nổ đường hàn)
6. Mối hàn không kín
7. Mối hàn trên nắp không kín (có rò rỉ)
8. Mối hàn được làm không đúng cách
9. Thân hộp bị lõ thủng
10. Thân hộp bị đục lỗ
11. Hộp bị phồng
12. Khuyết tật do cắt (cable-cut) (đáy vỏ hộp bị cắt, bằng chứng bị rò rỉ)
13. Mã dập nổi bị sâu (đáy hộp bị nứt gãy)
14. Khuyết tật do trong quá trình vận chuyển hoặc xếp đống (deadhead or skidder)
15. Mối hàn kép không hoàn thiện (thao tác thứ hai không hoàn thiện)
16. Hộp bị cắt phía trên hoặc cắt ngang (vỏ hộp bị nứt gãy)
17. Mép hộp bị rách (lỗ có thể nhìn thấy được)
18. Hộp méo do va đập
19. Mép hộp bị long ra
20. Đáy hộp bị rách
21. Hộp có vết nứt gãy thành dãy