

# CHƯƠNG I: NHỮNG VẤN ĐỀ CHUNG VỀ CHẤT LƯỢNG THỰC PHẨM

## 1. Chất lượng thực phẩm

### 1.1. Thực phẩm

Thực phẩm là sản phẩm phổ biến nhất liên quan đến hoạt động sống của con người. Hầu hết các đồ ăn, thức uống mà con người sử dụng đều có thể gọi là thực phẩm tuy nhiên những đồ ăn, đồ uống đó được sử dụng cho mục đích chữa bệnh thì không được gọi là thực phẩm. *Vậy: Thực phẩm là sản phẩm rắn hoặc lỏng dùng để ăn, uống với mục đích dinh dưỡng và thị hiếu ngoài những sản phẩm mang mục đích chữa bệnh.*

Thực phẩm đóng vai trò rất quan trọng trong đời sống của con người. Ngày nay thực phẩm không chỉ đóng vai trò cung cấp chất dinh dưỡng cho cơ thể con người mà nó còn đáp ứng các nhu cầu về thưởng thức và giải trí của con người.

### 1.2. Chất lượng thực phẩm

Chất lượng là một thuộc tính cơ bản của sản phẩm, đó là sự tổng hợp về kinh tế-kỹ thuật- xã hội. Chất lượng được tạo nên từ những yếu tố có liên quan đến quá trình “sống” của sản phẩm. Nó được tạo thành ngay từ khâu thiết kế, xây dựng phương án đến sản xuất. Quá trình sản xuất là khâu quan trọng nhất tạo nên chất lượng và sau đó là trong quá trình lưu thông, phân phối và sử dụng khi sử dụng, chất lượng sản phẩm được đánh giá đầy đủ nhất và cũng là khâu quan trọng nhất trong quá trình sống của sản phẩm. Như vậy không có nghĩa là chất lượng chỉ là giá trị của sản phẩm. Thực tế cho thấy giá trị sử dụng càng cao thì sản phẩm đó càng có chất lượng, tuy nhiên đôi khi những thuộc tính bên trong sản phẩm thay đổi nhưng giá trị sử dụng vẫn không đổi mặc dù chất lượng sản phẩm đã thay đổi. *Vậy ta có thể định nghĩa: Chất lượng sản phẩm là tập hợp các thuộc tính của sản phẩm, nhằm thoả mãn tốt nhất nhu cầu của người sử dụng trong những điều kiện kinh tế, khoa học, kỹ thuật, xã hội nhất định.*

Từ đó ta có thể đưa ra định nghĩa: *Chất lượng thực phẩm là tập hợp các thuộc tính của thực phẩm nhằm thoả mãn tốt nhất nhu cầu của người sử dụng.* Chất lượng cơ bản của thực phẩm là đưa đến cho người sử dụng các chất dinh dưỡng và năng lượng cần thiết cho các quá trình sống.

Để tạo ra một sản phẩm thì trước hết phải đi từ khâu nguyên liệu. Nguyên liệu được đưa vào chế biến thành bán thành phẩm, rồi thành thành phẩm. Thành phẩm sẽ được lưu thông, phân phối đến tay người tiêu dùng và được sử dụng. Như vậy phải trải qua các quá trình sản xuất nông nghiệp tạo ra nguyên liệu, chế biến công nghiệp tạo ra thành phẩm và hệ thống thương nghiệp làm nhiệm vụ lưu thông, phân phối. Tùy vào mục đích và phạm vi sử dụng khác nhau mà nguyên liệu đầu vào có thuộc tính như nhau, sau quá trình chế biến sẽ có chất lượng khác nhau do tính chất công nghệ khác nhau mà như vậy thì chỉ tiêu chất lượng của chúng sẽ khác nhau. Các yếu tố cấu thành chất lượng được thể hiện ở tất cả các khâu từ nguyên liệu đến sản xuất, phân phối, tiêu thụ. Chất lượng thực phẩm là tập hợp các yếu tố khá phức tạp nhưng ta có thể chia thành các yếu tố sau:

- **Chất lượng dinh dưỡng**

Thực phẩm theo quan niệm người tiêu dùng gồm các loại đồ ăn, uống được con người sử dụng nhằm đảm bảo nhu cầu tồn tại, dinh dưỡng, phát triển... vì thế nói đến thực phẩm người ta nghĩ ngay đến chất lượng dinh dưỡng, chất lượng cần cho nhu cầu phát triển

Chất lượng dinh dưỡng là chất lượng tính đến hàm lượng các chất dinh dưỡng có trong thực phẩm. Về mức dinh dưỡng người ta chia làm 2 phương diện:

\_ Phương diện số lượng: là năng lượng tiềm tàng dưới các hợp chất hoá học chứa trong thực phẩm dùng cung cấp cho quá trình tiêu hoá.

\_ Phương diện chất lượng: là sự cân bằng về thành phần dinh dưỡng theo từng đối tượng tiêu thụ, về sự có mặt của các chất vi lượng ( vitamin, sắt...) hoặc sự có mặt của một số nhóm cần thiết hoặc sản phẩm ăn kiêng.

Mức chất lượng dinh dưỡng của thực phẩm là lượng hoá được và có thể được qui định theo tiêu chuẩn từng thành phần. Tuy nhiên không phải bao giờ sản phẩm có hàm lượng dinh dưỡng cao cũng được đánh giá là tốt mà nó còn phụ thuộc vào mục đích sử dụng, vào phong tục tập quán.

- **Chất lượng vệ sinh**

Chất lượng vệ sinh: nghĩa là tính không độc hại của thực phẩm, đó là đòi hỏi tuyệt đối có tính nguyên tắc. Thực phẩm không được chứa bất kỳ độc tố nào ở hàm lượng nguy hiểm cho người tiêu dùng, không có hiệu ứng tích tụ về mức độ độc hại.

Nguyên nhân của mức độ độc hại của thực phẩm có thể có bản chất hoá học, hoặc bản chất sinh học.

Thực phẩm có thể bị độc bởi sự nhiễm bẩn từ bên ngoài ( ví dụ như nhiễm kim loại nặng từ bao bì) nhưng thông thường đó là kết quả của sự tích tụ bên trong các yếu tố độc hại, do quá trình chế biến lâu ( ví dụ: kim loại nặng, thuốc trừ sâu), do sự bổ xung vào thực phẩm hoặc do quá trình chế biến ( ví dụ: benzopyrine sinh ra trong quá trình hun khói), hoặc do ngẫu nhiên trong quá trình bảo quản, hoặc do thao tác vận chuyển. Các yếu tố gây độc có thể là một thành phần của thực phẩm và nó cần loại bỏ hoặc giảm bớt ( ví dụ: yếu tố phi dinh dưỡng của rau, một số độc tố dạng hoá thạch bị phá huỷ trong quá trình nấu).

Cuối cùng, ngay cả khi thực phẩm không chứa độc tố trực tiếp nhưng sẽ trở thành độc hại bởi chế độ ăn uống lựa chọn:

\_ Độc hại lâu dài do sự thừa chất như muối và chất béo.

\_ Độc hại trong một thời gian ngắn khi dùng một sản phẩm không phù hợp với đối tượng.

Chất lượng vệ sinh có thể tiêu chuẩn hoá được, qui định về một mức ngưỡng giới hạn không vượt quá để dẫn đến độc hại. Ngưỡng này phải có giá trị và được sử dụng rộng rãi ( tiêu chuẩn vệ sinh thực phẩm).

- **Chất lượng thị hiếu**

Chất lượng thị hiếu là chất lượng được đánh giá bằng mức độ ưa thích của con người. Chất lượng thị hiếu rất quan trọng nhưng chủ quan và biến đổi theo thời gian, không gian và theo cá nhân. ĐÔI khi nó được coi như là xa xỉ bởi không phải để nuôi sống con người mà chỉ xem xét đến trong tình trạng đã đầy đủ về thực phẩm.

- **Chất lượng dịch vụ**

Đó là phương diện tạo điều kiện cho người tiêu dùng dễ dàng sử dụng sản phẩm bao gồm:

- \_ Khả năng bảo quản
- \_ Thuận tiện khi sử dụng
- \_ Phương diện kinh tế
- \_ Phương diện thương mại
- \_ Phương diện luật pháp

- **Chất lượng công nghệ**

Đó là toàn bộ hoạt động công nghệ chế biến sản phẩm từ nguyên liệu tới sản phẩm cuối cùng. Trong quá trình sản xuất đó sẽ tạo ra chất lượng sử dụng, cảm quan. Công nghệ tiên tiến bảo đảm cho sản phẩm có chất lượng tốt ví dụ nước giải khát có gaz nạp trong đũa kiện đẳng áp, tự động sẽ có chất lượng tốt hơn gaz nạp thủ công...

## **2. Các nhân tố ảnh hưởng đến chất lượng thực phẩm**

### **2.1. Nguồn nguyên liệu chế biến**

Bất cứ một sản phẩm nào khi sản xuất thì yếu tố quan trọng cần thiết đầu tiên chính là nguồn nguyên liệu đầu vào. Phải có nguyên liệu thì mới sản xuất được sản phẩm. Thực phẩm cũng vậy, nguồn nguyên liệu chế biến đóng vai trò trò tối quan trọng trong chế biến thực phẩm. Vì vậy chất lượng thực phẩm như thế nào phụ thuộc rất lớn vào nguồn nguyên liệu đầu vào. Nguồn nguyên liệu đầu vào có đảm bảo các tiêu chuẩn chất lượng, có an toàn thì sản phẩm mới đạt chất lượng tốt. Còn nếu ngay từ đầu mà nguồn nguyên liệu kém chất lượng, không đạt tiêu chuẩn thì sản phẩm sản xuất ra chất lượng sẽ kém, không an toàn, dễ gây thiệt hại cho người tiêu dùng.

## ***2.2. Công nghệ chế biến***

Ngày nay với tiến bộ của khoa học công nghệ, chúng ta không còn phải chế biến thực phẩm với phương pháp thủ công và thực phẩm được chế biến sẵn ngày càng có nhiều chủng loại đa dạng và phong phú. Công nghệ chế biến càng cao thì sản phẩm sản xuất ra càng đúng tiêu chuẩn chất lượng, càng đảm bảo vệ sinh, càng bảo quản được lâu. Ngược lại nếu công nghệ chế biến cũ kỹ, lạc hậu thì sản phẩm sản xuất ra kém chất lượng, không đáp ứng được yêu cầu đề ra. Và nếu sản xuất trong tình trạng mất vệ sinh, không tuân thủ theo các qui định đã đề ra thì sản phẩm sản xuất ra có thể làm nguy hại đến sức khỏe và tính mạng của người tiêu dùng.( ví dụ nếu dùng chất phụ gia không đúng liều lượng, không đúng chủng loại nhất là chất phụ gia không cho phép sử dụng thì sẽ gây nguy hại cho sức khỏe con người: gây ngộ độc cấp tính nếu dùng quá liều lượng, gây ngộ độc mãn tính, gây ung thư, đột biến gen...)

## ***2.3. Quá trình bảo quản***

Quá trình bảo quản có ảnh hưởng rất lớn tới chất lượng thực phẩm. Mỗi sản phẩm đều có những yêu cầu về điều kiện bảo quản trong quá trình lưu thông, phân phối. Nếu đảm bảo tốt các điều kiện này thì sản phẩm có thể bảo quản được lâu mà vẫn đảm bảo chất lượng. Nhưng nếu bảo quản không đúng theo

những điều kiện cần thiết thì sản phẩm có thể bị thay đổi những thuộc tính chất lượng, không đảm bảo an toàn cho người sử dụng.

Ví dụ: Biến đổi chất lượng của táo đỏ mật trong giai đoạn bảo quản( Asph: áp suất phù hợp, Ast: áp suất thường)

|                    | Lúc thu hoạch | 4 tháng |     | 6 tháng |      | 8 tháng |      |
|--------------------|---------------|---------|-----|---------|------|---------|------|
|                    |               | Asph    | Ast | Asph    | Ast  | Asph    | Ast  |
| Độ axit(g/l)       | 3.2           | 3.3     | 2.8 | 3       | 2.3  | 2.9     | 1.9  |
| Chấm đấm vị quả/20 | 12.6          | 12.4    | 13  | 14.2    | 12.7 | 13.1    | 11.7 |

Như vậy ta thấy khi táo đỏ mật được bảo quản ở áp suất thích hợp thì giữ được hàm lượng axit ở mức vừa phải, tuy nhiên sự phân huỷ các axit này diễn ra rất nhanh khi quả vừa ra khỏi phòng bảo quản, làm giảm chất lượng vị quả.

#### **2.4. Môi trường**

Khí hậu có thể gây ra những tác động tích cực hoặc tiêu cực tới chất lượng thực phẩm. Nếu khí hậu tốt lành thì nông thực phẩm được mùa, hàm lượng các chất như glucit, protein thô, lipit thô, vitamin... được đảm bảo, gia súc, gia cầm phát triển tốt. Như vậy nguồn nguyên liệu đầu vào của quá trình sản xuất thực phẩm sẽ có chất lượng tốt, dồi dào. Ngược lại thì sẽ làm cho nguồn nguyên liệu bị khan hiếm, không đảm bảo tiêu chuẩn đã định. Từ đó sẽ gây ảnh hưởng tới chất lượng thực phẩm.

Hiện nay ô nhiễm cũng là vấn đề đáng lo ngại đối với an toàn thực phẩm. Ô nhiễm đất, không khí, nguồn nước... đều ảnh hưởng trực tiếp tới quá trình sản xuất thực phẩm. Ô nhiễm càng cao thì càng làm cho quá trình sản xuất thực phẩm càng dễ bị nhiễm khuẩn, mất vệ sinh... gây ảnh hưởng nghiêm trọng tới chất lượng thực phẩm.

#### **2.5. Quản lý Nhà nước**

Nhà nước có vai trò rất quan trọng đối với ngành thực phẩm nước ta. Đối với một đất nước mà ý thức tự giác của doanh nghiệp cũng như của người dân chưa cao, đời sống xã hội còn thấp, còn chưa có ý thức gì về vệ sinh an toàn thực phẩm như nước ta thì vai trò của Nhà nước là rất quan trọng. Nhà nước ra những pháp lệnh về thực phẩm, để từ đó các ngành, các bộ có liên quan ra những qui định, những tiêu chuẩn cụ thể cho từng loại thực phẩm. Đó là những căn cứ, những chuẩn mà những nhà sản xuất, lưu thông thực phẩm phải tuân theo để đạt được những sản phẩm có chất lượng và phù hợp với người tiêu dùng.

Nhà nước còn đóng vai trò rất quan trọng trong việc kiểm tra, giám sát việc thực hiện những qui định đã ban hành cũng như việc xem xét và cấp giấy phép hoạt động cho các cơ sở kinh doanh thực phẩm.

### ***2.6. ý thức của doanh nghiệp và người dân.***

- Doanh nghiệp ngoài ngành thực phẩm.

Như chúng ta đã biết, môi trường có ảnh hưởng rất lớn tới chất lượng thực phẩm. Mà nguyên nhân chủ yếu gây ô nhiễm môi trường là do các xí nghiệp, nhà máy gây nên. Theo khảo sát của Sở Tài nguyên môi trường và Nhà đất Hà Nội, thành phố đầu năm 2005 có hơn 150 xí nghiệp, nhà máy có khả năng gây ô nhiễm không khí. Hiện tại các cơ sở công nghiệp mỗi năm thải vào không khí thành phố hơn 80000 tấn bụi khói, 10000 tấn SO<sub>2</sub>, 19000 tấn khí NO<sub>x</sub> và 46000 tấn khí CO. Kết quả quan trắc cho thấy nồng độ bụi lơ lửng tại hầu hết các khu vực trong thành phố đều vượt quá mức chỉ tiêu cho phép từ 2,5 đến 4,5 lần. Còn theo số liệu điều tra của báo Kinh tế Xã hội năm 2005, thì trong 11 tỉnh thì có tới 7 tỉnh ô nhiễm As( thạch tín) với mức độ khác nhau. Tất cả ô nhiễm đó là do các cơ sở, xí nghiệp đã không xử lý tốt chất thải công nghiệp của mình. Các cơ sở, xí nghiệp cũng như các nhà máy chế biến thực phẩm đều nằm

ở các thành phố, các khu công nghiệp. Vì vậy rất ảnh hưởng tới chất lượng thực phẩm.

- Doanh nghiệp trong ngành thực phẩm và người dân.

Nguồn nguyên liệu có vai trò rất quan trọng, nhưng hiện nay một số doanh nghiệp, cơ sở sản xuất vì lợi nhuận mà đã thu mua nguyên liệu một cách đại trà mà không có biện pháp kiểm tra, kiểm soát nào cả, thu mua cả những nguyên liệu không đạt tiêu chuẩn cho phép, nhiều khi hư hỏng ôi thiu, làm ảnh hưởng đến chất lượng sản phẩm. Hay trong quá trình sản xuất họ cũng cắt giảm nhiều công đoạn hoặc không đảm bảo chất lượng của từng qui trình trong quá trình sản xuất. Vì lợi nhuận chính các xí nghiệp nhà máy chế biến thực phẩm lại là nơi mất vệ sinh nhất, chất thải không được xử lý đúng tiêu chuẩn, bầu không khí làm việc bị ô nhiễm.

Còn đối với người dân, nhiều khi họ chưa có nhận thức đầy đủ về vệ sinh an toàn thực phẩm, họ mua cả những nguyên liệu, thực phẩm bày bán một cách tràn lan, mất vệ sinh về sử dụng. (Theo thống kê mới nhất của Bộ Y tế cho thấy, ở HN và thành phố HCM có 88,8% số cơ sở thức ăn đường phố mua thực phẩm rẻ tiền, kém chất lượng, 81,7% để lẫn thức ăn sống với thức ăn chín, 74% sử dụng phụ gia, phẩm màu ngoài danh mục cho phép, 67,3% số người phục vụ ở các cơ sở này vẫn dùng tay bốc thức ăn cho khách...) Và một số người còn mất vệ sinh trong quá trình chế biến thực phẩm. Hơn nữa nhìn chung người Việt Nam chưa có ý thức giữ gìn môi trường xung quanh của mình.

Tất cả những điều đó đều có tác động nhất định đến chất lượng thực phẩm.

### **3. Hệ thống quản lý chất lượng thực phẩm**

Hiện nay trên thế giới nói chung và ở Việt Nam nói riêng, vấn đề vệ sinh an toàn thực phẩm đang được đặt lên hàng đầu. Để giải quyết vấn đề đó có nhiều hệ thống đảm bảo vệ sinh và an toàn chất lượng thực phẩm đã được ra đời. Đó là Hệ thống thực hành sản xuất tốt - GMP "*Good Manufacturing Practice*" và



Hệ thống phân tích, xác định và kiểm soát các mối nguy hại trọng yếu – HACCP

### **3.1 Giới thiệu GMP**

Thực hành sản xuất tốt (GMP) là cách đề cập mang tính hệ thống đối với tất cả các yếu tố, các điều kiện sản xuất đảm bảo cho quá trình chế biến thực phẩm có chất lượng. Hệ thống này đặt ra những đòi hỏi cơ bản trong thiết kế xây dựng và quản lý hệ thống sản xuất kinh doanh của doanh nghiệp chế biến thực phẩm phải đảm bảo các yêu cầu về vệ sinh an toàn thực phẩm từ vị trí đặt doanh nghiệp, kiến trúc, cấu trúc xây dựng các nhà xưởng, công trình và phương tiện trong doanh nghiệp, đến việc xử lý phụ phẩm và chất thải và yêu cầu về tuyển chọn, sử dụng lao động nhằm đảm bảo không gây nhiễm bẩn các thực phẩm sản xuất ra. Cụ thể, GMP đưa ra những yêu cầu đối với điều kiện sản xuất như:

- + Vị trí doanh nghiệp không đặt quá gần đường giao thông hoặc các nguồn có thể gây tích tụ bụi và chất bẩn, mất vệ sinh;
- + Nhà xưởng và phương tiện chế biến phải được đặt ở vị trí cao so với mặt bằng chung của khu vực, có hệ thống thoát nước chủ động tránh úng lụt.
- + Các cấu trúc hạ tầng phải thiết kế và xây lắp sao cho không nhiễm bẩn thực phẩm, dễ kiểm tra và làm sạch.
- + Vật liệu bao bì làm bằng các chất không độc hại và đảm bảo các biện pháp kiểm soát an toàn thực phẩm;
- + Thiết bị dụng cụ phải được chế tạo từ các vật liệu không gây nhiễm bẩn thực phẩm và dễ làm sạch.
- + Tổ chức sản xuất thích hợp hoặc thiết kế phù hợp nhằm tách rời các hoạt động có thể gây nhiễm bẩn trong dây chuyền sản xuất.
- + Nguồn nước sử dụng phải sạch, đảm bảo vệ sinh, có nhiệt độ phù hợp với yêu cầu của chế biến. Nước thải phải được thoát triệt để không ứ đọng.

- + Đảm bảo đủ độ sáng thích hợp với yêu cầu của từng công đoạn chế biến.
- + Các chất tẩy rửa, chất khử trùng... phải được bảo quản ở các khu vực biệt lập, cách ly hoàn toàn với khu vực xử lý thực phẩm;
- + Chất thải phải được xử lý thích hợp trước khi đưa ra ngoài doanh nghiệp. Lưu giữ ở khu vực biệt lập, đảm bảo không lây nhiễm đến thực phẩm.
- + Nguyên vật liệu có lượng vi sinh vật ở mức gây hại cho sức khoẻ phải được khử trùng xử lý trước khi đưa vào sản xuất. Chỉ đưa vào sản xuất các nguyên vật liệu có mức nhiễm côn trùng, tạp chất lạ dưới mức quy định.
- Đối với hoạt động sản xuất phải kiểm soát toàn bộ quá trình chế biến kể cả khâu bao gói, vận chuyển, bảo quản, tiêu thụ. Kiểm soát các thông số như thời gian, nhiệt độ, độ ẩm, pH, áp suất, các công đoạn xử lý như đông lạnh, làm khô, gia nhiệt, axit hoá để đảm bảo không làm hỏng sản phẩm.
- Về lao động, nhất thiết phải kiểm tra sức khoẻ của tất cả mọi người trước khi tuyển vào làm việc tại cơ sở chế biến thực phẩm. Trong quá trình làm việc cần tổ chức khám sức khoẻ định kỳ, đảm bảo chỉ có những người đủ tiêu chuẩn sức khoẻ mới được tiếp xúc làm việc trong cơ sở sản xuất thực phẩm. Tất cả những người tiếp xúc trực tiếp với thực phẩm kể cả với nguyên liệu và với các nguyên liệu bao gói đều phải thực hiện nghiêm túc các yêu cầu vệ sinh thân thể...

Với những đòi hỏi đó, GMP trở thành một hệ thống đảm bảo các điều kiện cần thiết cho chế biến thực phẩm đạt chất lượng tốt và là tiền đề cho áp dụng HACCP.

### ***3.2 Giới thiệu HACCP***

HACCP là hệ thống phân tích, xác định và kiểm soát các mối nguy hại trọng yếu có khả năng nhiễm bẩn thực phẩm tại các công đoạn của quá trình sản xuất kinh doanh một loại sản phẩm cụ thể nhằm đảm bảo thực phẩm chế biến an toàn đáp ứng được những đòi hỏi của khách hàng.

Khái niệm nhiễm bẩn thể hiện sự hiện diện của bất kỳ một chất không mong muốn nào trong thực phẩm bằng cách truyền trực tiếp hoặc gián tiếp. Đây là những mối nguy hại trực tiếp ảnh hưởng đến chất lượng thực phẩm chế biến. Cần phải xác định và tổ chức một hệ thống kiểm soát các điểm nguy hại đó. Điểm kiểm soát là điểm trong dây chuyền chế biến thực phẩm có khả năng gây rủi ro cao và nếu không được kiểm soát hợp lý sẽ là nguyên nhân gây suy giảm chất lượng của sản phẩm cuối cùng.

Hệ thống kiểm soát chất lượng là hệ thống tổ chức và biện pháp được tiến hành trong suốt các công đoạn của dây chuyền chế biến nhằm đảm bảo chất lượng và vệ sinh an toàn thực phẩm. Hệ thống kiểm soát đòi hỏi phải xác định tất cả các mối nguy hại trong quá trình hoạt động, tiến hành phân tích từng mối nguy hại và tìm biện pháp để kiểm soát các mối nguy hại đã xác định. Có 3 mối nguy hại chính:

- Các mối nguy hại có nguồn gốc sinh học viết tắt là B bao gồm: Vi sinh vật gây bệnh, ký sinh trùng, virus, men, mốc, độc tố vi nấm.
- Các mối nguy hại có nguồn gốc hoá học viết tắt là C gồm: Dư lượng thuốc bảo vệ thực vật; thuốc thú y, thuốc kích thích sinh trưởng; phụ gia thực phẩm; hàm lượng kim loại nặng; hoá chất độc tự nhiên; hoá chất phân huỷ...
- Các mối nguy hại vật lý viết tắt là P gồm mảnh kim loại, mảnh đá, thuỷ tinh...  
Các mối nguy hại có thể bắt nguồn từ các điều kiện sản xuất như:
  - Nhà xưởng, thiết bị và vận hành, bảo dưỡng thiết bị, vệ sinh thiết bị, dụng cụ, phương tiện vệ sinh.
  - Nguyên liệu, vật liệu;
  - Các công đoạn trong quá trình chế biến, bảo gói vận chuyển, bảo quản;

- Người lao động như sức khoẻ người sản xuất; nội quy làm việc và tình hình chấp hành nội quy; vệ sinh cá nhân, kiến thức về an toàn vệ sinh và nhận thức về trách nhiệm của người sản xuất trong đảm bảo vệ sinh, an toàn thực phẩm.
- Từ bao gói, bảo quản gồm phương pháp và vật liệu bao gói bảo quản, ghi nhãn. Phân tích mối nguy hại là một trong những nội dung hết sức quan trọng của hệ thống HACCP. Mục tiêu của phân tích mối nguy hại là xác định rõ các mối nguy hại tiềm ẩn trong nguyên liệu, trong các công đoạn của quá trình chế biến, bảo quản và sử dụng. Đánh giá mức độ quan trọng của mối nguy hại đó dựa trên 2 yếu tố: độ rủi ro (khả năng xuất hiện) và tính nghiêm trọng của nó.
- + Mức độ nguy hại được xếp theo 3 mức rất nghiêm trọng; tương đối nghiêm trọng và ít nghiêm trọng.
- + Độ rủi ro của mối nguy hại chính là khả năng xuất hiện của mối nguy hại đó. Thể hiện ở hai mức cao và thấp.

Một mối nguy hại có độ rủi ro cao, rất nghiêm trọng hoặc tương đối nghiêm trọng được coi là mối nguy hại trọng yếu và là điểm kiểm soát trọng yếu. Khi kiểm soát cần căn cứ vào:

- Các quy định của quốc tế và trong nước về vệ sinh an toàn thực phẩm;
- Các số liệu về quản lý chất lượng, an toàn vệ sinh cơ sở trong năm;
- Các số liệu khảo sát, thống kê về an toàn vệ sinh và mức độ nhiễm độc thực phẩm, các số liệu về khiếu nại và bồi thường cho khách hàng về chất lượng, an toàn vệ sinh của sản phẩm của cơ sở cũng như các khiếu nại của cơ sở về chất lượng an toàn vệ sinh của nguyên vật liệu từ người cung cấp.

Giữa GMP và HACCP có mối quan hệ chặt chẽ với nhau. GMP là điều kiện tiên đề cần thiết và tất yếu phải thực hiện để áp dụng hệ thống HACCP. HACCP phản ánh bước phát triển tiếp theo nhằm loại bỏ tất cả những nguy cơ dẫn đến nhiễm bẩn, không an toàn thực phẩm trong toàn bộ quá trình hoạt động sản xuất

kinh doanh của các doanh nghiệp nhằm đáp ứng khách hàng tốt hơn với chi phí được kiểm soát đầy đủ và chặt chẽ hơn. Chính vì lẽ đó nói đến xây dựng chương trình HACCP trong doanh nghiệp có nghĩa là bao hàm cả GMP.

- Nội dung của HACCP

Các nguyên tắc HACCP được áp dụng thông qua 12 bước cụ thể theo sơ đồ 3.

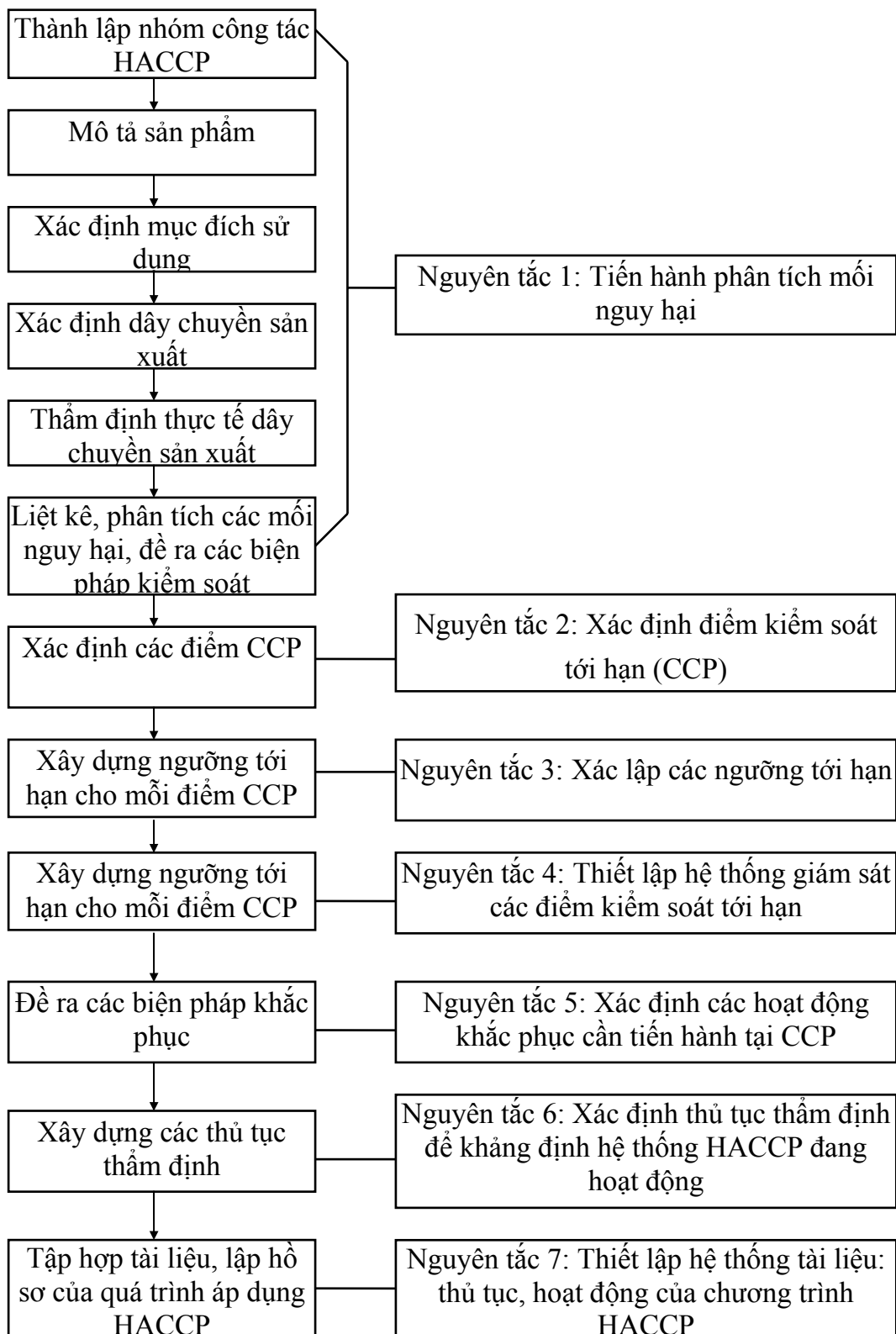
Nguyên tắc 1: Tiến hành phân tích mối nguy hại (CCP).

Xác định tất cả các mối nguy hại tiềm ẩn ở mọi giai đoạn có thể ảnh hưởng đến an toàn thực phẩm từ tiếp nhận nguyên liệu, sơ chế, chế biến, phân phối cho tới khâu tiêu thụ cuối cùng. Đánh giá khả năng xuất hiện các mối nguy hại và xác định các biện pháp kiểm soát chúng. Thực hiện nguyên tắc này thông qua 6 bước cụ thể.

- Thành lập nhóm công tác về HACCP. Tùy theo quy mô của doanh nghiệp, số lượng thành viên chính thức của nhóm công tác từ 3-6 người gồm đại diện của các bộ phận như sản xuất, quản lý chất lượng, marketing... Bước này cần đáp ứng các yêu cầu sau:
- Có sự cam kết đầy đủ bằng văn bản của lãnh đạo doanh nghiệp về thành phần cơ cấu, quyền hạn, trách nhiệm và các điều kiện hoạt động của các thành viên trong nhóm công tác HACCP.
- Đảm bảo các nguồn lực cần thiết về tài chính, phương tiện vật chất, thời gian, sự quan tâm của cán bộ lãnh đạo đến thực hiện HACCP.
- Các thành viên phải được đào tạo các kiến thức cơ bản về nội dung của GMP và HACCP; am hiểu về quá trình chế biến thực phẩm, kỹ thuật vệ sinh an toàn, công nghệ và trang thiết bị sử dụng ở doanh nghiệp, và có khả năng tổ chức và điều hành. Nhóm trưởng phải là người có kiến thức về quản lý, khả năng điều phối, phân tích và tổng hợp, có uy tín để có thể đại diện nhóm đề xuất với lãnh đạo những yêu cầu về thời gian, kinh phí, nguồn lực cần thiết cho quá trình xây dựng và áp dụng chương trình HACCP.

- Mô tả sản phẩm. Mục đích nhằm xác định khả năng nhiễm bẩn thực phẩm có thể có trong nguyên liệu, trong quá trình chế biến, bảo quản và tiêu thụ. Mô tả sản phẩm phải bao gồm các chi tiết quan trọng nhất của nguyên liệu, phụ gia thực phẩm, vật liệu bao gói...đồng thời xác định được mối nguy hại có thể xảy ra đối với các yếu tố đó tại các công đoạn chế biến, các bước có nhiều nguy cơ nhiễm bẩn nhất và các công đoạn cần kiểm soát chặt chẽ để ngăn chặn kịp thời.

Sơ đồ 3. Các bước và nguyên tắc của hệ thống HACCP



-Xác định mục đích và phương thức sử dụng, phân phối, thời gian sử dụng, điều kiện bảo quản sản phẩm cuối cùng và các yêu cầu liên quan.

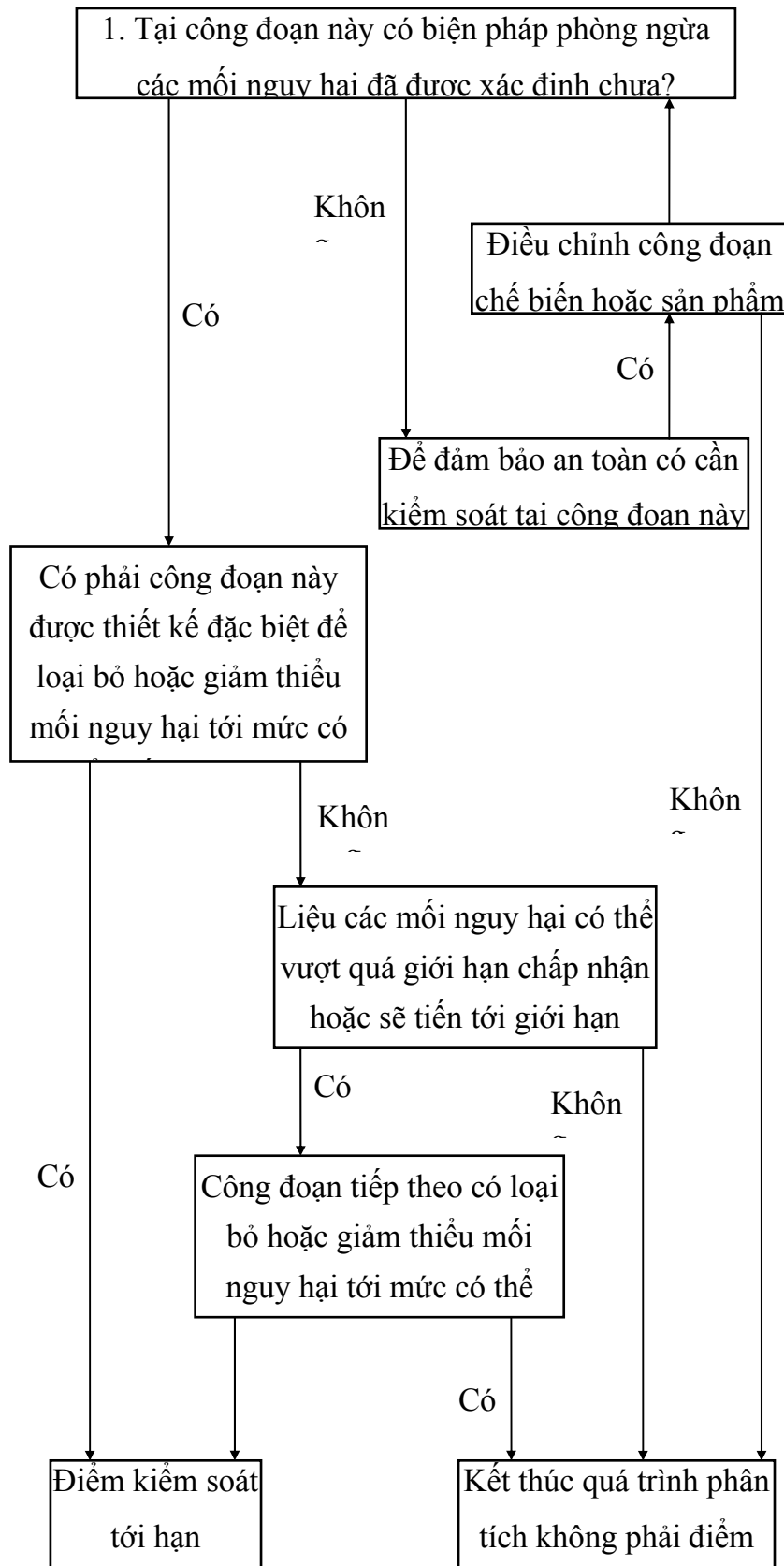
- Xây dựng sơ đồ quá trình sản xuất gồm sơ đồ dây chuyền công nghệ và sơ đồ bố trí mặt bằng sản xuất. Sơ đồ dây chuyền công nghệ phải đầy đủ, đúng trình tự các bước sử lý và chế biến. Xác định các yêu cầu công nghệ và đặc trưng của thiết bị. Mỗi công đoạn có số thứ tự ghi kèm chữ cái viết tắt mỗi nguy hại B, C hoặc P. Sơ đồ bố trí mặt bằng nhà máy phải thể hiện đầy đủ đường đi thực tế của các nguồn đầu vào, phụ phẩm, phế liệu, chất thải và công nhân; các khu vực cần cách ly (kho hoá chất, nơi tập kết chất thải), các phương tiện phục vụ...
- Thẩm định sơ đồ dây chuyền sản xuất. Cần thẩm định kỹ ngay tại hiện trường thực tế quá trình sản xuất của nhà máy để điều chỉnh, sửa đổi những điểm chưa phù hợp với thực tế.
- Liệt kê, phân tích, đánh giá các mối nguy hại và xác định biện pháp kiểm soát. Quá trình phân tích các mối nguy hại tiến hành theo các bước:
  - + Nhận biết các mối nguy hại;
  - + Đánh giá tính nghiêm trọng và độ rủi ro của các mối nguy hại.
  - + Thiết lập các biện pháp ngăn ngừa để kiểm soát các mối nguy hại trọng yếu.
  - + Việc phân tích các mối nguy hại dựa trên các căn cứ sau:
    - + Các nội dung thực hành của các chương trình vệ sinh tiên quyết (GMP, SSOP).
    - + Yêu cầu của hệ thống HACCP;
    - + Các quy định của quốc tế và trong nước về vệ sinh an toàn thực phẩm;
    - + Các số liệu về quản lý chất lượng, an toàn vệ sinh của doanh nghiệp trong năm;
    - + Số liệu khảo sát, thống kê về an toàn vệ sinh và tình hình ngộ độc thực phẩm.

Nguyên tắc 2: Xác định các điểm kiểm soát tại các công đoạn của quá trình tiếp nhận, vận chuyển, bảo quản nguyên liệu, sản xuất, chế biến, bảo quản tiêu thụ sản phẩm trong sơ đồ quá trình sản xuất để loại bỏ các mối nguy hại hoặc hạn chế khả năng xuất hiện của chúng.

Sử dụng sơ đồ quyết định để xác định các điểm kiểm soát trọng yếu trong suốt quá trình chế biến thực phẩm của nhà máy. Sơ đồ quyết định là sơ đồ lôgic nhằm thiết lập một cách khoa học và hợp lý các điểm kiểm soát trọng yếu của một quá trình sản xuất thực phẩm (sơ đồ 4).



#### Sơ đồ 4. Sơ đồ quyết định



Nguyên tắc 3. Xác lập các ngưỡng tới hạn tại mỗi điểm kiểm soát.

Ngưỡng tới hạn chính là các chuẩn cứ an toàn mà trong suốt quá trình vận hành không được phép vượt quá. Để thiết lập ngưỡng tới hạn cần căn cứ vào:

- Các quy định vệ sinh, an toàn của nhà nước (TCVN và các quy định của Bộ Y tế, các hướng dẫn của FAO, WHO...)
- Các số liệu khoa học, các tài liệu kỹ thuật, quy trình công nghệ.
- Các số liệu dựa trên cơ sở thực nghiệm, khảo sát thực tế.

Trong bước này còn phải xác định ngưỡng vận hành. Đó là giá trị của chỉ tiêu cần kiểm soát mà tại đó người điều khiển phải kịp thời điều chỉnh thiết bị, quy trình chế biến để đảm bảo giá trị đó không tăng hoặc không giảm tới ngưỡng tới hạn.

Nguyên tắc 4: Thiết lập hệ thống giám sát các điểm kiểm soát tới hạn

Hệ thống giám sát là các hoạt động được tiến hành một cách tuần tự liên tục bằng việc quan trắc hay đo đạc các thông số cần kiểm soát để đánh giá một điểm tới hạn nào đó được kiểm soát hay không. Hệ thống kiểm soát phải chỉ rõ:

- Đối tượng cần giám sát là các đặc trưng của sản phẩm hay quá trình để tiến hành điều chỉnh khi các giá trị đó đạt tới ngưỡng vận hành.
- Phương pháp giám sát hoá, lý, cảm quan, hay phân tích vi sinh vật.
- Hình thức giám sát liên tục hay không liên tục. Cố gắng sử dụng tối đa hình thức giám sát liên tục ở những nơi có điều kiện. Đối với một số yếu tố như nhiệt độ, thời gian, áp suất nhất thiết phải giám sát liên tục. Đối với giám sát không liên tục cần xác định được tần suất giám sát. Căn cứ chủ yếu để xác định tần suất giám sát là tính chất của quá trình, công nghệ, khoảng cách giữa ngưỡng

vận hành và ngưỡng tới hạn, mức độ thiệt hại của việc mất kiểm soát. Giám sát viên là công nhân hoặc cán bộ KCS. Người được giao nhiệm vụ cần

- + Được đào tạo đầy đủ và hiểu rõ tầm quan trọng của việc giám sát và điều chỉnh tại điểm trọng yếu.
- + Có đủ quyền hạn để điều chỉnh quá trình sản xuất khi phát hiện sai lệch
- + Báo cáo ngay các sai lệch của ngưỡng tới hạn và các hành động khắc phục. Các số liệu và báo cáo phải được lưu giữ đầy đủ trong hồ sơ chất lượng.

Nguyên tắc 5: Xác định các biện pháp khắc phục cần phải tiến hành khi hệ thống giám sát cho thấy tại một điểm kiểm soát trọng yếu nào đó không được kiểm soát đầy đủ. Hoạt động khắc phục nhằm điều chỉnh quá trình chế biến, ngăn chặn các sai sót dẫn tới ngưỡng tới hạn. Triển khai các biện pháp phù hợp để cách ly, phân biệt và kiểm soát toàn bộ sản phẩm sản xuất trong khoảng thời gian xuất hiện độ sai lệch. Tiến hành đánh giá sản phẩm bị ảnh hưởng do độ sai lệch gây ra. Có thủ tục điều chỉnh phù hợp tới khi không còn mối nguy hại nữa. Thẩm định hiệu quả của các biện pháp khắc phục đã áp dụng và lưu giữ hồ sơ về việc kiểm soát các sản phẩm bị ảnh hưởng do độ sai lệch gây ra và các hoạt động khắc phục đã tiến hành.

Nguyên tắc 6: Xác lập các thủ tục thẩm định để khẳng định rằng hệ thống HACCP đang hoạt động có hiệu quả.

Một chương trình HACCP đã được xây dựng công phu, đảm bảo các nguyên tắc và đầy đủ các bước nhưng vẫn chưa thể khẳng định chương trình HACCP đó áp dụng một cách có hiệu quả. Cần thiết lập thủ tục thẩm định bao gồm các phương pháp đánh giá, các bước kiểm tra tài liệu, hồ sơ của quá trình xây dựng và áp dụng chương trình HACCP tại cơ sở. Lấy mẫu thử nghiệm sản phẩm nhằm đánh giá kết quả áp dụng chương trình HACCP qua đó có thể phát hiện các mối nguy hại chưa được kiểm soát đúng mức hoặc các hoạt động khắc phục thiếu hiệu quả tạo căn cứ cho bổ xung, sửa đổi chương trình HACCP. Tiến hành

thẩm định định kỳ, sửa đổi các điểm yếu trong hệ thống và loại bỏ các biện pháp kiểm soát không cần thiết hoặc ít hiệu quả. Các hoạt động thẩm định bao gồm:

- Đánh giá chương trình HACCP.
- Đánh giá hiệu quả của áp dụng chương trình HACCP đã xây dựng.
- Hiệu chuẩn thiết bị.
- Lấy mẫu thử nghiệm.
- Nguyên tắc 7: Thiết lập hệ thống tài liệu, hồ sơ liên quan đến mọi thủ tục hoạt động của chương trình HACCP. Các tài liệu cần tập hợp trong hồ sơ của chương trình HACCP gồm:
  - Các tài liệu là cơ sở cho việc xây dựng chương trình HACCP bao gồm các văn bản pháp quy có liên quan, các số liệu về thời hạn sử dụng sản phẩm, các giới hạn tối đa chất nhiễm bẩn, phụ gia thực phẩm...
  - Các ghi chép, báo cáo trong quá trình áp dụng hệ thống HACCP như báo cáo về tình hình vệ sinh, chất lượng nguyên liệu, hệ thống giám sát các điểm trọng yếu, hiệu chỉnh thiết bị, độ sai lệch và các hoạt động khắc phục.

Các tài liệu, báo cáo về các chương trình đào tạo những kiến thức về HACCP

#### \* Điều kiện để áp dụng HACCP

. Để áp dụng HACCP trong các doanh nghiệp cần đảm bảo những điều kiện sau:

- Có sự đầu tư lớn về thời gian và sức lực. Các doanh nghiệp cần hình thành dự án xây dựng chương trình HACCP trong đó dự tính, hoạch định các nguồn lực cần thiết đảm bảo cho chương trình đi vào thực tế.
- Có sự ủng hộ, cam kết của ban lãnh đạo. Cũng giống như các hệ thống ISO9000 hoặc Quản lý chất lượng toàn diện, muốn tổ chức thành công HACCP đòi hỏi ban lãnh đạo phải có chính sách nhất quán và quyết tâm cao.
- Xây dựng và tiến hành triển khai các chương trình giáo dục, đào tạo nhằm trang bị những kiến thức về kỹ thuật, chuyên môn, và quản lý chất lượng.

- Tuyên truyền nâng cao nhận thức của mọi thành viên của doanh nghiệp về chất lượng và có ý thức vệ sinh an toàn trong hoạt động;
- Hệ thống HACCP chỉ áp dụng tại những doanh nghiệp đã áp dụng GMP. Điều đó có nghĩa là GMP là tiền đề cần thiết cho triển khai HACCP.
- Chỉ áp dụng đối với những cơ sở chế biến công nghiệp. Rất khó áp dụng đối với các cơ sở thủ công.

## **CHƯƠNG II: THỰC TRẠNG CHẤT LƯỢNG THỰC PHẨM Ở NƯỚC TA HIỆN NAY**

### **1. Tổng quan về ngành thực phẩm.**

Do mức sống của nhân ta ngày càng được nâng cao nên nhu cầu về thực phẩm ngày càng phong phú và đa dạng cả về chất lượng và số lượng. Điều đó dẫn đến sự phát triển tràn lan của các cơ sở sản xuất chế biến, dịch vụ thực phẩm đặc biệt là loại hình chế biến qui mô nhỏ, hộ gia đình, dịch vụ thức ăn đường phố, chợ cóc... Nhưng hiện nay ngành thực phẩm mới chỉ phát triển về lượng chứ chưa phát triển về chất, nền công nghiệp thực phẩm còn lạc hậu, sản xuất nhỏ lẻ gây mất vệ sinh an toàn thực phẩm.

### **2. Thực trạng chất lượng và quản lý thực phẩm ở nước ta hiện nay**

#### ***2.1. . Những mặt mạnh***

Như chúng ta đã biết, vấn đề chất lượng thực phẩm đã và đang được toàn xã hội quan tâm. Các cơ quan quản lý Nhà nước, các Bộ, các ngành đang chú trọng việc áp dụng nhiều biện pháp để tăng cường việc đảm bảo chất lượng vệ sinh an toàn thực phẩm. Các văn bản pháp quy về việc quy định và định hướng dẫn áp dụng các biện pháp kiểm tra, theo dõi, kiểm soát chặt chẽ quá trình sản xuất chế biến thực phẩm đã được ban hành và đưa vào thực hiện ( Quyết định số

14/1999/QĐ- TTg ngày 14/2/1999 của Thủ tướng Chính phủ về việc thành lập Cục quản lý chất lượng vệ sinh an toàn thực phẩm Bộ y tế; Quyết định số 2482/BYT-QĐ về quy chế cấp giấy chứng nhận cơ sở đạt tiêu chuẩn vệ sinh an toàn thực phẩm; Pháp lệnh chất lượng hàng hoá; 28TCN129:1998 về chương trình quản lý chất lượng và an toàn thực phẩm theo HACCP; 28TCN130:1998 Bộ Thủy sản về điều kiện chung đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm; Chỉ thị số 619-TTg (6/9/1996) của Thủ tướng Chính phủ về một số biện pháp cấp bách kiểm tra vệ sinh thực phẩm sữa tươi tiêu dùng trong cả nước; Thông tư số 4-1998/TT-BYT (23/3/1998) hướng dẫn thực hiện quản lý an toàn vệ sinh thực phẩm trong kinh doanh dịch vụ ăn uống và rất nhiều quy định có liên quan). Các biện pháp xử lý các vấn đề vi phạm về vệ sinh an toàn thực phẩm, ảnh hưởng tới sức khoẻ người tiêu dùng cũng đã dần được thực hiện nghiêm ngặt ( Nghị định số 57-CP ngày 31/5/1997 của Chính phủ về xử phạt vi phạm hành chính trong lĩnh vực đo lường và chất lượng hàng hoá). Một số biện pháp kỹ thuật tiên tiến và các tiêu chuẩn quốc tế đã từng bước được áp dụng cho các doanh nghiệp sản xuất và chế biến thực phẩm. Không ít các doanh nghiệp sản xuất và kinh doanh thực phẩm, nhất là các doanh nghiệp xuất khẩu thủy sản đã áp dụng các hệ thống quản lý chất lượng như GMP,HACCP, GHP, SQF1000, SQF2000 để kiểm soát quá trình chế biến nhằm cung cấp sản phẩm đảm bảo chất lượng, vệ sinh an toàn thoả mãn nhu cầu của các nước nhập khẩu. Hơn 100 doanh nghiệp sản xuất chế biến thủy hải sản trong cả nước do áp dụng hệ thống HACCP và đảm bảo an toàn thực phẩm đã được chấp nhận là có quyền xuất khẩu vào thị trường Mỹ và EU

## **2.2. Một số hạn chế**

### ***a. Chất lượng thực phẩm***

Theo báo cáo giám sát của Ủy ban Khoa học, Công nghệ và Môi trường cho thấy, tất cả thực phẩm, tất cả các khâu từ sản xuất tới chế biến, kinh doanh đều

có vấn đề. Và hậu quả của vấn đề đó là số vụ ngộ độc thực phẩm cứ tăng theo hàng năm.

- Nguồn nguyên liệu

Về thực phẩm tươi sống: theo kết quả điều tra sơ bộ của Viện khoa học Kỹ thuật Nông nghiệp Việt Nam, cho thấy có tới 75% số mẫu thịt và 66,7% số mẫu gan của gia súc, gia cầm bán ở các chợ có mức tồn dư kháng sinh vượt quá ngưỡng cho phép (nguyên nhân do việc tùy tiện sử dụng thuốc kháng sinh trong thức ăn, điều trị bệnh của gia súc, gia cầm). Lượng thịt gia súc, gia cầm trên thị trường chưa qua kiểm duyệt còn tồn tại nhiều (khoảng 40% lượng thịt gia súc trên thị trường Hà Nội không được sự kiểm tra của các cơ quan chức năng). Nhiều loại thực phẩm bị cấm sử dụng vẫn lưu thông trên thị trường như cá nóc..( gây nhiều nguy hiểm cho người tiêu dùng năm 2003 có 27 trường hợp tử vong do ngộ độc cá nóc/ 37 trường hợp tử vong do ngộ độc thực phẩm). Cũng còn tồn tại nhiều loại thực phẩm nhập khẩu trái phép không đảm bảo chất lượng vào Việt Nam như: chân, cánh gà, nội tạng của lợn nhiễm formol nhập khẩu từ Trung Quốc vào Việt Nam.

Về rau quả tươi: theo kết quả điều tra thực trạng dư lượng thuốc bảo vệ thực vật trong rau quả tươi thời gian gần đây của Cục Bảo vệ thực vật, số mẫu rau, quả tươi có dư lượng thuốc bảo vệ thực vật, ảnh hưởng tới sức khỏe con người chiếm 30-60%. Số mẫu rau kiểm tra ở Hà Nội và Hà Tây có hàm lượng asen cao hơn giới hạn cho phép chiếm 22-33%. 100% mẫu đậu đỗ ở Hà Nội và Hà Tây, 66,6% mẫu rau cải ở thành phố Hồ Chí Minh và Đồng Nai có dư lượng vượt quá giới hạn tối đa cho phép. Một số thuốc bảo vệ thực vật bị cấm sử dụng như Methamidophos vẫn còn dư lượng trong rau.

ở hoa quả tươi tình trạng cũng chẳng khả quan hơn. Theo Cục quản lý chất lượng vệ sinh thực phẩm ( Bộ Y tế), việc sử dụng hoá chất bảo quản độc hại như phẩm màu, peroxit... còn ở mức cao. Có tới 25,4% lượng hoa quả lưu

thông trên thị trường bị nhiễm các hoá chất bảo quản độc hại vượt quá tiêu chuẩn cho phép, đặc biệt là hoa quả nhập từ Trung Quốc. Cụ thể, ở Nam Định đầu năm nay đã kiểm tra và phát hiện 5/12 mẫu nho, 6/12 mẫu quýt, 9/13 mẫu táo Trung Quốc, 8/12 mẫu lê Trung Quốc có hoá chất bảo vệ thực vật.

Như vậy chỉ riêng trong phần nguyên liệu chúng ta đã thấy rất nhiều bất cập, gây lo ngại cho người tiêu dùng. Sau khi nghe báo cáo của Uỷ ban thường vụ Quốc hội, bà Hà Thị Liên, uỷ viên trung ương Mặt trận tổ quốc VN đã phát biểu:” Phụ nữ chúng tôi đi chợ không biết mua gì bởi cái gì cũng có thể bị tẩm hoá chất độc hại”

- **Chất lượng quá trình chế biến.**

Quá trình chế biến thực phẩm ở nước ta còn nhiều hạn chế. Công nghệ cũ kỹ, lạc hậu, mất vệ sinh. Nhân viên thì không có kiến thức về vệ sinh an toàn thực phẩm. Nhiều cơ sở, doanh nghiệp vì mục đích lợi nhuận, đã bỏ qua nhiều công đoạn chế biến, sử dụng những chất hoá học đã bị cấm sử dụng, sử dụng cả những nguồn nguyên liệu không đảm bảo chất lượng. Theo báo cáo của Sở Y tế thành phố HCM, hiện nay 83% thực phẩm chế biến sẵn đang bán tại các chợ bị nhiễm vi sinh và 100% thực phẩm cần độ dai, giòn như bánh su sê, bánh da lợn... đều có sử dụng hàn the, 44% mặt hàng bánh giò khi kiểm tra không đạt chất lượng. Cũng theo báo cáo của Sở Y tế thành phố HCM thì có trên một nửa số bếp ăn vi phạm vệ sinh an toàn thực phẩm. Vi phạm tập trung vào các lĩnh vực: vệ sinh dụng cụ, trang thiết bị, vệ sinh cá nhân và chế biến bảo quản thực phẩm. Theo bác sĩ Nguyễn Đức An, quyền chánh thanh tra Sở Y tế cho biết, đa số các bếp ăn có diện tích mặt bằng quá chật hẹp, nhiều cơ sở phải thuê mặt bằng nên việc đầu tư xây dựng, sắp xếp trật tự, ngăn nắp vệ sinh chưa tốt. Từ đó dẫn đến việc các bếp ăn không thực hiện đúng các quy trình bảo quản thực phẩm, là nguyên nhân chính dẫn đến các vụ ngộ độc thức ăn tập thể.

- **Chất lượng bảo quản**



Vấn đề bảo quản thực phẩm luôn là vấn đề nan giải đối với các ngành chức năng và người dân. Các nhà sản xuất, chế biến thực phẩm không mấy chú trọng đến sức khỏe người tiêu dùng mà chỉ chú trọng đến lợi nhuận của doanh nghiệp. Như chúng ta đã biết hàn the là một chất phụ gia giúp thực phẩm dai, giòn và bảo quản được lâu nhưng rất độc hại cho cơ thể con người. Hiện nay, có rất nhiều loại phụ gia thay thế được những ưu điểm của hàn the như TPAT, PDG... nhưng các cơ sở kinh doanh và chế biến thực phẩm vẫn sử dụng hàn the là chủ yếu vì tính kinh tế ( để bảo quản một kg thịt với hàn the phí tổn là 100- 200 đồng, với phụ gia TPAT là 700-800 đồng, với PDP là 500-600 đồng). Theo điều tra của Vnexpress thì để bảo quản thực phẩm khô, nhiều cơ sở đang sử dụng nhiều loại chất bảo quản độc hại như: thuốc xịt kiến, phẩm màu, clorin... thậm chí nhiều nơi kinh doanh, chế biến cá khô còn sử dụng cồn, oxi già, thậm chí là cả nước tẩy nền nhà P3 để tẩy cá khô bị nấm mốc...

## ***2.2 Quản lý chất lượng thực phẩm.***

- Đối với doanh nghiệp và người dân.

\_ Việc đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm chỉ được chú trọng trong các doanh nghiệp xuất khẩu mà chưa được chú trọng đối với sản phẩm tiêu dùng trong nước. Các doanh nghiệp đã cố gắng nỗ lực để đạt lợi nhuận cao trong kinh doanh nhưng các vấn đề đạo đức kinh doanh, trách nhiệm xã hội chưa được các doanh nghiệp nhận thức sâu sắc và thực hiện nghiêm túc. Một số doanh nghiệp kinh doanh thực phẩm cho đến nay vẫn chưa biết hoặc chưa quan tâm tới các hệ thống quản lý chất lượng như HACCP, GMP và các tiêu chuẩn quốc tế trong lĩnh vực này như: SQF1000, SQF2000 và các hoạt động có liên quan.

\_ Tuy càng ngày khách hàng và người tiêu dùng càng nhận thức tốt hơn trong việc giữ gìn vệ sinh trong tiêu dùng thực phẩm, song nói chung nhận thức của khách hàng và người tiêu dùng về việc giữ gìn, kiểm tra và yêu cầu người kinh doanh đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm còn rất hạn chế.

\_ Ngay cả trong các doanh nghiệp xuất khẩu, việc áp dụng các nguyên tắc và tiêu chuẩn đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm vẫn còn mang nặng tính hình thức mà chưa tuân thủ nghiêm ngặt và đồng bộ. Việc đào tạo và huấn luyện đội ngũ nhân viên để nâng cao nhận thức và kỹ năng thực hành đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm chưa được toàn diện, chủ yếu tập trung vào đào tạo cho nhóm kiểm soát mà chưa chú trọng đào tạo cho toàn bộ đội ngũ nhân viên trong mọi khâu để họ có hiểu biết và kiến thức giúp cho việc phối hợp giữa các bộ phận.

\_ Việc kiểm soát chặt chẽ về chất lượng, vệ sinh an toàn thực phẩm chỉ mới được tập trung chủ yếu trong ngành thủy sản. Các khu vực khác trong ngành chế biến thực phẩm chưa được quan tâm và chú trọng đúng mức.

\_ Trong quá trình sản xuất chế biến thực phẩm tại một số doanh nghiệp các nguồn cung cấp nguyên liệu chưa được kiểm soát chặt chẽ. Đặc điểm lớn nhất của nguồn cung ứng nguyên liệu đầu vào cho các doanh nghiệp chế biến và kinh doanh thực phẩm vẫn chủ yếu là thu mua của các hộ nông dân và ngư dân. Trong khi đó việc kiểm soát nuôi trồng, chăm sóc chưa chặt chẽ. Hiện tượng người nông dân tùy tiện, thiếu kiến thức trong việc sử dụng các chất bảo vệ thực vật, thức ăn cho động vật còn khá phổ biến.

- Quản lý của Nhà nước

Công tác quản lý chất lượng thực phẩm ở nước ta quá yếu. Năm 2003, Pháp lệnh Vệ sinh an toàn thực phẩm đã được ban hành lần đầu tiên với hy vọng sẽ giảm bớt tình trạng mất vệ sinh, an toàn trong kinh doanh, chế biến thực phẩm, kinh doanh ăn uống. Nhưng cho đến hiện nay tình trạng vi phạm vệ sinh an toàn thực phẩm vẫn còn tồn tại rất nhiều. Sở dĩ có hiện tượng như trên là do bộ máy quản lý nhà nước về vấn đề này quá chia cắt, chồng chéo và bỏ sót. Hiện nay các quy định về xử lý vi phạm trong lĩnh vực này còn ít, chồng chéo trách nhiệm giữa ngành y tế, thương mại và cả ngành nông nghiệp. Vì vậy không có cơ sở để kiểm tra và xử phạt nghiêm khắc các trường hợp vi phạm. Ví dụ: trong

đợt kiểm tra của Sở Y tế thành phố HCM tại 40 lò giết mổ gia cầm ở quận 8 cho thấy có hơn 90% cơ sở vi phạm nhưng tỷ lệ phạt chỉ 15% ( có nơi 0% và chỉ nhắc nhở). Một vấn đề nữa là bộ máy chuyên trách vệ sinh an toàn thực phẩm thiếu và yếu trầm trọng. Đặc biệt tại cấp cơ sở không có cán bộ phụ trách vấn đề này, trong khi đó đây chính là khâu quan trọng trong việc thanh kiểm tra và quản lý các cơ sở chế biến, cung cấp thực phẩm cho người tiêu dùng. Hệ thống kiểm nghiệm vệ sinh an toàn thực phẩm còn chưa đủ mạnh về thiết bị và con người, lực lượng thanh tra chuyên ngành còn kiêm nhiệm với thanh tra Y tế và số lượng thanh tra vệ sinh còn quá mỏng so với dân số nước ta. Bên cạnh đó, hệ thống lưu giữ và tiêu huỷ thực phẩm bị tịch thu cũng chưa được thiết lập, cho đến nay Bộ Y tế chưa có quy định nào về cách tiêu huỷ và kinh phí dành cho hoạt động này. hơn nữa việc tuyên truyền giáo dục ý thức chấp hành pháp luật về vệ sinh an toàn thực phẩm còn hạn chế, mặc dù mấy năm trở lại đây nước ta bao giờ cũng có “ Tháng hành động vì vệ sinh an toàn thực phẩm” nhưng hiệu quả chưa cao.

- Việc áp dụng HACCP tại Việt Nam

Những năm gần đây do xu hướng hội nhập và mở cửa, ở nước ta có rất nhiều mặt hàng đặc biệt là sản phẩm của nông nghiệp, lâm nghiệp, ngư nghiệp đạt cả về chất lượng và số lượng. Với mục tiêu xuất khẩu được đặt lên hàng đầu nên việc xây dựng, áp dụng và chứng nhận hệ thống HACCP trở nên thật sự cần thiết và cấp bách. Từ những năm 90 Việt Nam đã xuất khẩu mặt hàng thủy sản sang các nước EU, Mỹ vì vậy các doanh nghiệp thủy sản phải tăng cường hệ thống chất lượng kiểm soát chất lượng sản phẩm. Đồng thời EU còn yêu cầu các cơ quan thẩm quyền ở nước xuất khẩu áp dụng hệ thống công nhận điều kiện đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm của doanh nghiệp. Do đó các doanh nghiệp thủy sản phải thực hiện mô hình quản lý chất lượng dựa trên phân tích và kiểm soát các mối nguy có thể xảy ra, đó là hệ thống HACCP.

Ưu điểm của HACCP là buộc các nhà sản xuất, cung cấp nguyên liệu cũng như cơ quan chức năng luôn phải cập nhật và thực hiện việc kiểm soát chất lượng dựa trên khoa học hiện đại. Ngoài ra áp dụng HACCP còn lợi về kinh tế vì nó có khả năng phát hiện, sửa chữa các lỗi hoặc thiếu sót trong quá trình sản xuất mà không phải đợi đến khi sản phẩm được bao gói và tiêu thụ

\_ Ngành thủy sản: năm 1994 chính phủ Việt Nam thành lập trung tâm kiểm tra chất lượng và vệ sinh thủy sản ( NAFIQACEN). Năm 1997 trung tâm đề ra yêu cầu mới cho các doanh nghiệp muốn xuất hàng sang cho EU, Mỹ, đó là các quy định công nhận đối với:

+ Vùng thu hoạch nhuyễn thể 2 mảnh vỏ cho thị trường EU.

+Điều kiện vệ sinh và hệ thống HACCP của các doanh nghiệp muốn xuất hàng vào EU.

+Hệ thống HACCP của các doanh nghiệp muốn xuất hàng sang Mỹ.

Năm 1998 Bộ thủy sản quyết định chọn hệ thống HACCP áp dụng cho tất cả các cơ sở chế biến thủy sản trên cả nước từ 1/1/2001.

\_ Sản phẩm nội địa: Lượng hàng thực phẩm tiêu thụ ở nước ta là khá lớn, người tiêu dùng đòi hỏi về vệ sinh an toàn thực phẩm ngày càng cao. Người dân có xu hướng thích dùng hàng ngoại nhập vì vậy các nhà sản xuất phải nâng cao chất lượng để cạnh tranh với hàng ngoại nhập. Từ 04/01/1997 Tổng cục tiêu chuẩn đo lường chất lượng ra quyết định 05/TDC-QĐ cho các chi cục chịu trách nhiệm hướng dẫn các cơ sở sản xuất thực phẩm áp dụng hệ thống GMP và HACCP và tiến tới áp dụng HACCP cho các doanh nghiệp.

Trên thực tế áp dụng hệ thống HACCP có rất nhiều cái lợi nhưng ở nước ra ngành thủy sản áp dụng là chủ yếu, nhưng việc áp dụng vẫn chưa hoàn chỉnh. Còn các ngành, các lĩnh vực khác thì chưa hiểu và nắm rõ về HACCP chứ chưa nói đến áp dụng. Sở dĩ như vậy là do các doanh nghiệp cơ sở này chưa thực sự

chú trọng tới chất lượng sản phẩm. Hơn nữa HACCP vẫn được coi là tiêu chuẩn quý tộc vì giá tư vấn và chứng nhận quá cao (khoảng 20-30 ngàn \$).

Vì vậy để phát triển và hội nhập với các nước trên thế giới thì chính phủ cần phải nghiên cứu kỹ lưỡng và có những chính sách chiến lược cụ thể về GMP, HACCP.

## **CHƯƠNG III: GIẢI PHÁP NÂNG CAO CHẤT LƯỢNG THỰC PHẨM Ở VIỆT NAM.**

### **1. Đối với Nhà nước**

\_ Cần nhanh chóng xây dựng chính sách quốc gia về chất lượng, định hướng phát triển chiến lược về chất lượng, trong đó nhấn mạnh tầm quan trọng của việc đảm bảo chất lượng sản phẩm hàng hoá thoả mãn nhu cầu đảm bảo an toàn đến sức khoẻ và tính mạng cho người tiêu dùng thực phẩm.

\_ Đẩy mạnh công tác tiêu chuẩn hoá trong ngành thực phẩm, hoàn thiện các tiêu chuẩn chất lượng, tuân thủ chặt chẽ việc đáp ứng các yêu cầu chất lượng, trong đó yêu cầu vệ sinh cần được coi là yêu cầu đặc biệt cần tuân thủ nghiêm ngặt trong sản xuất và tiêu dùng.

\_ Cần tăng cường việc tuyên truyền, giáo dục để nâng cao nhận thức về chất lượng cho cả người sản xuất và tiêu dùng. Xã hội hoá hoạt động đảm bảo chất lượng vệ sinh an toàn thực phẩm, thông qua các luồng, cung cấp một cách đầy đủ thông tin và kiến thức cho người tiêu dùng và xã hội về việc nhận biết, phòng tránh các nguy hại do sử dụng thực phẩm không an toàn.

\_ Tăng cường thúc đẩy phong trào giải thưởng chất lượng quốc gia, nhằm tạo sự chuyển biến đồng bộ về quan điểm, nhận thức, trách nhiệm của các doanh nghiệp trong việc đảm bảo chất lượng và an toàn. Để các doanh nghiệp coi việc cải tiến chất lượng, đảm bảo vệ sinh, an toàn cho người tiêu dùng vừa là trách nhiệm vừa mang lại lợi ích cho chính doanh nghiệp. Vì nhờ đó mà doanh nghiệp vừa tăng uy tín vừa phát triển bền vững.

\_ Nhà nước cần sớm nghiên cứu, quy hoạch các vùng chăn nuôi, trồng trọt một cách tổng thể tạo điều kiện để kiểm soát toàn diện nguồn nguyên liệu cung cấp cho khu vực chế biến thực phẩm đảm bảo an toàn và chất lượng.

\_ Cần có biện pháp xử lý thật nghiêm các cơ sở sản xuất và kinh doanh thực phẩm không đảm bảo chất lượng và an toàn thông qua việc kiểm soát chặt chẽ, có kế hoạch và thường xuyên kiểm tra các hoạt động đảm bảo chất lượng vệ sinh an toàn thực phẩm.

\_ Đồng thời Nhà nước cần có những chính sách khuyến khích, hỗ trợ bằng nhiều hình thức như ưu đãi cho vay vốn, chính sách thuế, chính sách tài chính... đối với doanh nghiệp làm tốt công tác bảo đảm chất lượng vệ sinh an toàn thực phẩm.

\_ Cần chỉ đạo các chương trình tổng hợp và trọng điểm để đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm. Soạn thảo và phân phối các tài liệu, thông tin phục vụ công chúng về chương trình kiểm soát vệ sinh an toàn thực phẩm và thực hiện các chương trình về lợi ích của cộng đồng và các bên có liên quan như nhà cung cấp thực phẩm trong và ngoài nước, doanh nghiệp, khách hàng và người tiêu dùng.

\_ Cần sửa đổi, bổ sung các qui định, tiêu chuẩn đã quá lạc hậu không phù hợp với sự phát triển của khoa học công nghệ.

\_ Cần đầu tư máy móc, thiết bị để kiểm định, phân tích chất lượng sản phẩm cũng như các máy móc thiết bị phân tích các nhân tố ảnh hưởng tới chất lượng thực phẩm ( như hiện nay cả nước không có một cái máy nào đo ảnh hưởng của các thành phần của bao bì tác động lên thực phẩm).

## **2. Đối với doanh nghiệp**

\_ Các doanh nghiệp thực phẩm cần đổi mới nhận thức kinh doanh, định hướng thị trường, định hướng khách hàng. Sản xuất kinh doanh vì người tiêu dùng mà tăng cường hơn nữa việc kiểm soát toàn diện các hoạt động sản xuất kinh doanh nhằm tạo ra sản phẩm có chất lượng và an toàn cho người tiêu dùng.

\_ Tăng cường trách nhiệm lãnh đạo trong việc giáo dục và đào tạo đội ngũ nhân viên để nâng cao trình độ, năng lực vấy thức trách nhiệm trong việc thoã mãn khách hàng và người tiêu dùng về các

tiêu chuẩn chất lượng, đặc biệt là việc tuân thủ nghiêm ngặt các yêu cầu vệ sinh an toàn và giữ gìn đạo đức kinh doanh

Nhìn chung, hầu hết các doanh nghiệp thực phẩm nước ta đều được xây dựng và phát triển từ nền kinh tế kế hoạch hoá tập trung bao cấp, hoạt động sản xuất kinh doanh kém hiệu quả. Khi chuyển sang cơ chế thị trường thói quen cũ vẫn còn phổ biến. Vì vậy phương thức làm ăn có chất lượng cũng như hoạt động đảm bảo chất lượng đối với họ còn rất xa lạ, đối phó. Trong khi đó để đảm bảo chất lượng và thoã mãn khách hàng, trước hết cần đổi mới nhận thức và năng lực của đội ngũ cán bộ, nhân viên trong toàn doanh nghiệp. Lãnh đạo cần thấy rõ yếu tố quyết định trong hoạt động doanh nghiệp và hoạt động đảm bảo chất lượng là yếu tố con người. Việc đào tạo và giáo dục cán bộ nhân viên có kiến thức có kỹ năng, có tinh thần trách nhiệm và ý thức bảo vệ người tiêu dùng phải được xác định là trọng tâm và lâu dài của doanh nghiệp.

\_ Doanh nghiệp cần chú trọng đầu tư để nâng cấp điều kiện sản xuất kinh doanh.

Bên cạnh việc đào tạo con người cần chú ý việc đầu tư nâng cấp cơ sở vật chất kỹ thuật, nhà xưởng qui trình công nghệ một cách tương xứng, để tạo điều kiện tốt nhất cho cán bộ công nhân viên phát huy hết năng lực của mình. Đặc biệt doanh nghiệp cần chú trọng các điều kiện bảo đảm vệ sinh an toàn trong toàn bộ quá trình sản xuất kinh doanh thực phẩm, các điều kiện kiểm tra, kiểm soát.

\_ chú trọng kiểm soát nguồn nguyên liệu đầu vào thông qua việc hỗ trợ, giúp đỡ người nuôi trồng thực phẩm về giống, thuốc bảo vệ thực vật, thuốc trừ sâu.. Doanh nghiệp có thể hỗ trợ một phần vốn sản xuất kinh doanh để các cơ sở cung ứng có điều kiện tốt hơn trong việc phối hợp cùng doanh nghiệp đảm bảo chất lượng nguồn nguyên liệu đầu vào và đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm.



\_ Ngoài các giải pháp thực hiện trong khuôn khổ doanh nghiệp của mình, doanh nghiệp cần tăng cường các mối quan hệ với khách hàng và mở rộng liên kết với các bên có liên quan để hỗ trợ việc đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm