DỊCH THUẬT SMS
Dich thuật tiếng Anh | Dich thuật tiếng Hoa | Dich thuật tiếng Nhật
Dich thuật tiếng Hàn | Dich thuật website | Dich tài liệu kỹ thuật
Dich thuật video | Thu âm lồng tiếng đa ngôn ngữ | Chèn phụ đề đa ngôn ngữ
Liên hệ: *0934.436.040* **(Zalo, Viber, WhatsApp, Wechat)**
✉ **baogia@dichthuatsms.com** | www.dichthuatsms.com

MẪU BẢN DỊCH SỔ TAY CHẤT LƯỢNG – AN TOÀN THỰC PHẨM THEO HACCP

CÔNG TY TNHH THỰC PHẨM ABC

SỔ TAY

CHẤT LƯỢNG - AN TOÀN THỰC PHẨM

Mã số: ABC-ST-HACCP/REV:00/01

Lần ban hành: 01

Ngày ban hành: 05/12/2014

SOẠN THẢO	XEM XÉT	PHÊ DUYỆT
Chức danh: Đội trưởng ATTP	**Chức danh: Đội trưởng ATTP**	**Chức danh: Tổng giám đốc**
Chữ ký	**Chữ ký**	**Chữ ký**
Nguyễn Văn A	Nguyễn Văn A	Nguyễn Văn B

DỊCH THUẬT SMS
Dich thuật tiếng Anh | Dich thuật tiếng Hoa | Dich thuật tiếng Nhật
Dich thuật tiếng Hàn | Dich thuật website | Dich tài liệu kỹ thuật
Dich thuật video | Thu âm lồng tiếng đa ngôn ngữ | Chèn phụ đề đa ngôn ngữ
Liên hệ: *0934.436.040* **(Zalo, Viber, WhatsApp, Wechat)**
✉ **baogia@dichthuatsms.com** | www.dichthuatsms.com

MẪU BẢN DỊCH SỔ TAY CHẤT LƯỢNG – AN TOÀN THỰC PHẨM THEO HACCP

ABC FOODS COMPANY LIMITED

FOOD QUALITY AND FOOD SAFETY

MANUAL

Code: ABC-ST-HACCP/REV: 00/01

Time of issue: 01

Date of issue: 05/12/2014

WRITTEN BY	REVIEWED BY	APPROVED BY
Title: Food Safety Leader	Title: Food Safety Leader	Title: General Director
Signature	Signature	Signature
Nguyen Van A	Nguyen Van A	Nguyen Van B

TRANG KIỂM SOÁT

I. Phân phối :

STT	BỘ PHẬN	SỐ BẢN	GHI CHÚ
01	Ban giám đốc	00	PHÂN PHỐI QUA MẠNG
02	Các bộ phận liên quan	00	PHÂN PHỐI QUA MẠNG
03	Đội trưởng đội ATTP	01	BẢN GỐC

Đường dẫn bản mềm	**Người được phép truy cập tài liệu (read only)**
Server/QC/IS0 22000/ **Sổ tay chất lượng**	Tất cả các bộ phận và đơn vị trực thuộc

II. Sửa đổi:

STT	NỘI DUNG SỬA ĐỔI	TRANG	NGÀY SỬA	PHÊ DUYỆT

CONTROL PAGE

I. Distribution:

NO.	DEPARTMENT	COPY	NOTE
01	Board of Management	00	Online Distribution
02	Relevant department	00	Online Distribution
03	Food Safety Leader	01	Original Copy

Soft copy Link	Allowed access (read only)
Server/QC/IS0 22000/ **Quality Manual**	All departments and subsidiaries

II. Adjustment:

NO.	CONTENTS	PAGE	DATE	APPROVAL

MẪU BẢN DỊCH SỔ TAY CHẤT LƯỢNG – AN TOÀN THỰC PHẨM THEO HACCP

CHƯƠNG 1 : GIỚI THIỆU VỀ CÔNG TY **4**

CHƯƠNG 2: PHẠM VI ÁP DỤNG **5**

CHƯƠNG 3 : TÀI LIỆU THAM KHẢO **5**

CHƯƠNG 4 : THUẬT NGỮ VÀ ĐỊNH NGHĨA **5**

CHƯƠNG 5 : HỆ THỐNG QUẢN LÝ CHẤT LƯỢNG **7**

5.1.Trách nhiệm của lãnh đạo 7
5.2.Thông tin sản phẩm 14
5.3.Thông tin quá trình: 18
5.4.Chương trình tiên quyết: 21
5.5.Phân tích mối nguy: 22
5.6. Kiểm soát đo lường: 25
5.7. Điểm kiểm soát giới hạn(CCP): 26
5.8. Theo dõi và đo lường: 27
5.9. Hành động khắc phục 27
5.10. Xác nhận giá trị. 28
5.11. Thẩm tra. 30
5.12. Tài liệu và hồ sơ. 32

Phụ lục 1: Mô tả các quá trình trong hệ thống của công ty **33**

Phụ lục 2 : Trình tự và mối tương tác của các quá trình **35**

Phục lục 3: danh mục các tài liệu và quy định trong hệ thống quản lý chất lượng ATTP **36**

MẪU BẢN DỊCH SỔ TAY CHẤT LƯỢNG – AN TOÀN THỰC PHẨM THEO HACCP

CHAPTER 1 : INTRODUCTION **4**

CHAPTER 2: SCOPE OF APPLICATION **5**

CHAPTER 3: REFERENCES **5**

CHAPTER 4 : TERMINOLOGY AND DEFINITIONS **6**

CHAPTER 5 : QUALITY MANAGEMENT SYSTEM. **7**

The processes are managed in compliance with the requirements of the standard ISO 9001: 2008 and HACCP (version 5 of June/2012) 8

5.1.Responsibility of management 8

5.2.Product information 14

5.3.Process information: 18

5.4. Prerequisite program: 21

5.5.Hazards analysis: 22

5.6. Measurement control: 24

5.7. Critical control points (CCP): 25

5.8. Monitoring and measurement: 26

5.10. Validation. 28

5.11. Examination 29

5.12. Documents and records. 31

Appendix 1: Description of processes within the company's system **33**

Appendix 2: The sequence and interaction of processes **35**

Appendix 3: list of documents and regulations of the quality management system for food safety **36**

MẪU BẢN DỊCH SỔ TAY CHẤT LƯỢNG – AN TOÀN THỰC PHẨM THEO HACCP

CHƯƠNG 1 : GIỚI THIỆU VỀ CÔNG TY

Tên công ty : Công ty TNHH THỰC PHẨM ABC

Địa chỉ:

Số điện thoại:

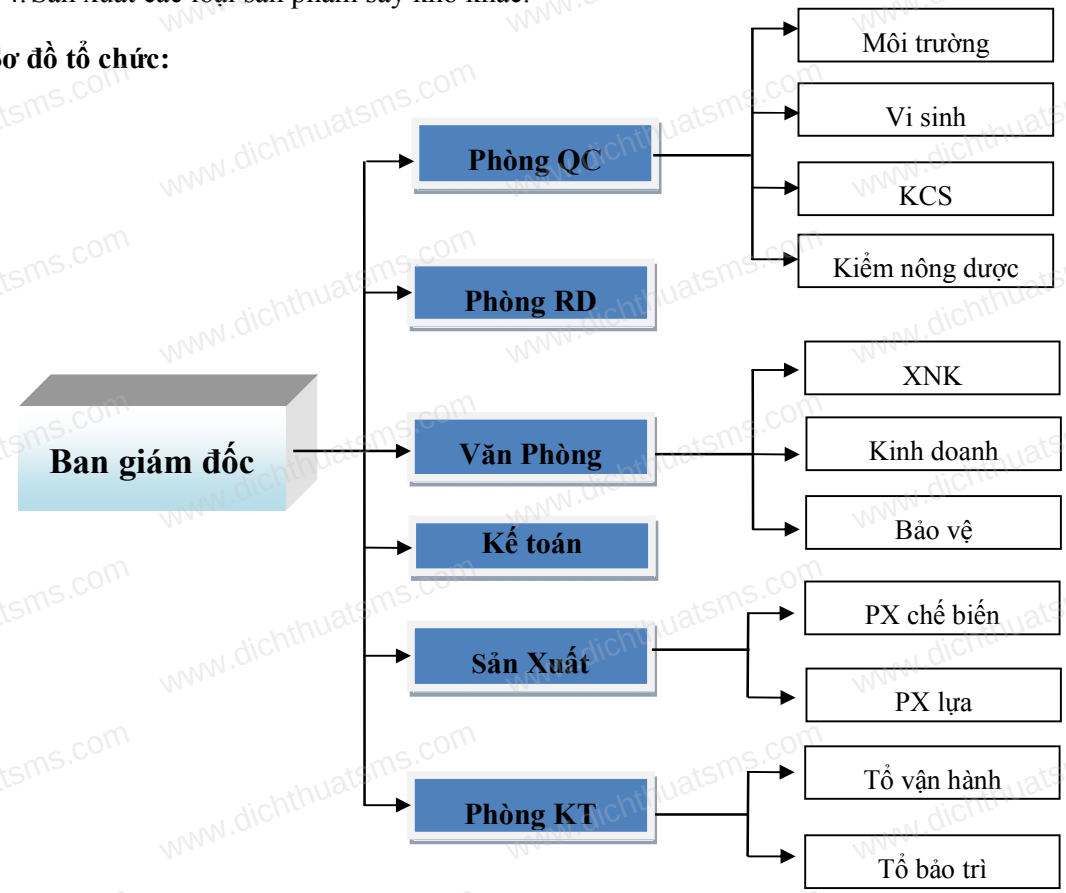
Fax :

Công ty được thành lập theo Giấy chứng nhận đăng ký kinh doanh số : xxx, đăng ký lần đầu ngày xxx và đăng ký thay đổi lần thứ nhất ngày xxx; Thay đổi lần thứ 2 ngày xxx do Ban Quản Lý Các Khu chế xuất và công nghiệp TPHCM cấp.

Các sản phẩm chính:

1. Sản xuất rau sấy khô.
2. Sản xuất trái cây sấy khô.
3. Sản xuất Thủy hải sản sấy khô.
4. Sản xuất các loại sản phẩm sấy khô khác.

Sơ đồ tổ chức:



CHAPTER 1 : INTRODUCTION

Company Name: ABC FOODS COMPANY LIMITED

Address:

Phone:

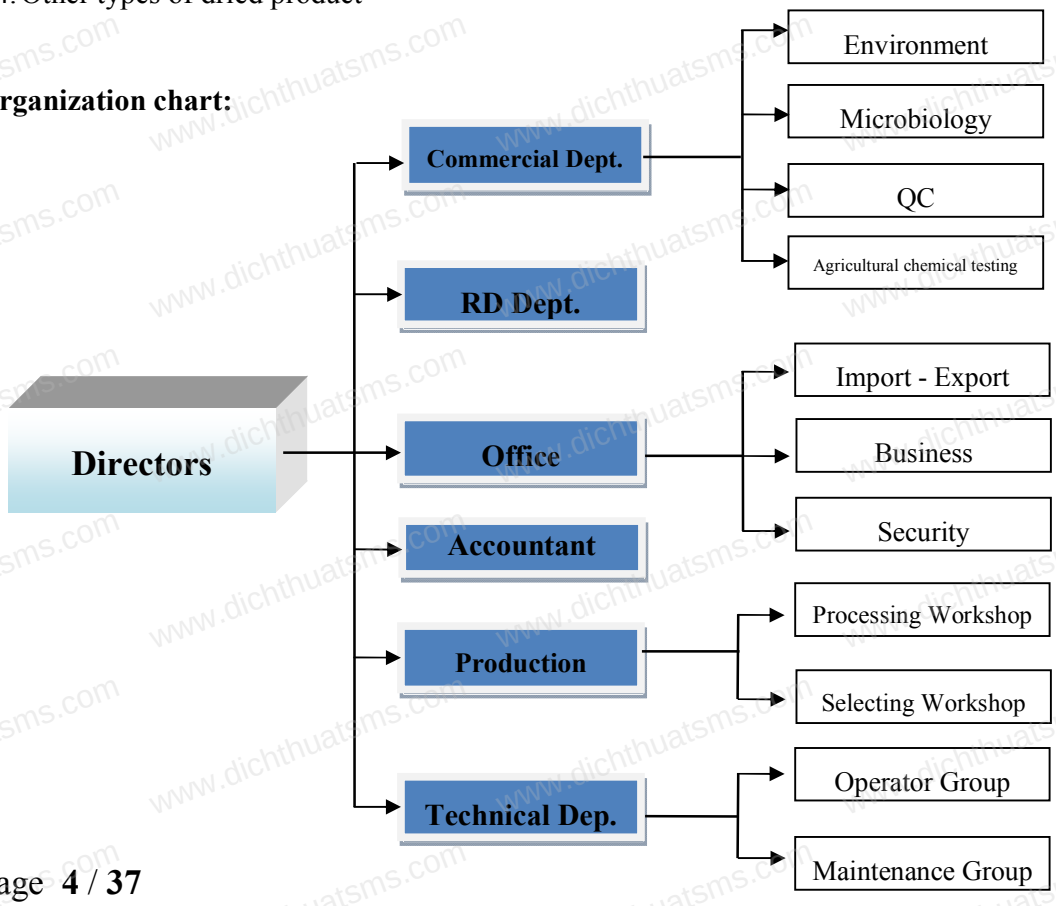
Fax :

The company was founded by the certificate of business registration number: xxx, first registered on xxx and registered for first amendment on xxx; second amendment on xxx issued by Authority of Industrial & Export Processing Zones of HCM City.

Main products:

1. Dried Vegetables
2. Dried Fruits
3. Dried Seafood
4. Other types of dried product

Organization chart:



CHƯƠNG 2: PHẠM VI ÁP DỤNG

1. Mục đích:

Sổ tay chất lượng này nhằm xác định và mô tả hệ thống quản lý chất lượng của công ty . Hệ thống quản lý chất lượng của công ty được mô tả trong sổ tay này đáp ứng theo tiêu chuẩn TCVN ISO 9001 : 2008 và HACCP (phiên bản 5 tháng 6/2012).

Trong sổ tay này cũng mô tả trách nhiệm – quyền hạn của các cán bộ quản lý và nhân viên đối với chất lượng để thực hiện đúng chính sách, mục tiêu chất lượng, mục tiêu đảm bảo an toàn sản phẩm mà Lãnh đạo Công ty đã đề ra, cách thức đáp ứng của công ty đối với yêu cầu của tiêu chuẩn TCVN ISO 9001:2008 và cách thức đáp ứng các yêu cầu của khách hàng cũng như đáp ứng các yêu cầu của luật định

Sổ tay này được kiểm soát theo thủ tục kiểm soát tài liệu

2. Phạm vi áp dụng :

Hệ thống quản lý chất lượng được mô tả trong sổ tay quản lý chất lượng này được xây dựng và áp dụng tại trụ sở của công ty.

Và tại phân xưởng sản xuất , phân xưởng lựa-đóng gói.

Hệ thống quản lý chất lượng được mô tả trong cuốn sổ tay chất lượng này được xây dựng và áp dụng cho sản phẩm FD Tôm sấy thăng hoa.

CHƯƠNG 3 : TÀI LIỆU THAM KHẢO

- Tiêu chuẩn TCVN 9001:2008 : Hệ thống quản lý chất lượng – Các yêu cầu
- DS 3027 : 2002.
- Hệ thống quản lý an toàn theo HACCP (phiên bản 5 tháng 6/2012).
- Thông tư 48/2013/TT-BNNPTNT.

CHƯƠNG 4 : THUẬT NGỮ VÀ ĐỊNH NGHĨA

Các thuật ngữ sử dụng trong sổ tay này phù hợp với tiêu chuẩn TCVN ISO 9001:2008

Các chữ viết tắt

STT	ChỮ viết tắt	Nội dung

CHAPTER 2: SCOPE OF APPLICATION

1. Purpose:

This Quality Manual is to identify and describe the quality management system of the company. Quality management system of the company described in this manual meets the standard of ISO 9001: 2008 and HACCP (version 5 of June/2012).

This manual also describes responsibilities - authorities of managers and employees for quality to comply with the policy, quality objectives, the purpose of ensuring product safety that the company's leaders set out, how the company's response to the requirements of Vietnamese standard ISO 9001: 2008 and how to meet the requirements of customers as well as the requirements of the law

This manual is controlled according to document control procedures

2. Application Scope:

Quality management system described in this quality management manual was developed and applied at the company's head office.

In addition, in factories, selecting - packaging workshops.

The freeze-dried Shrimps applies Quality management system described in this quality manual

CHAPTER 3: REFERENCES

- Vietnamese standard 9001: 2008 Quality Management System - Requirements
- DS 3027: 2002
- HACCP Safety Management System (version 5 of June/2012)
- Circular 48/2013 / TT-BNNPTNT

MẪU BẢN DỊCH SỔ TAY CHẤT LƯỢNG – AN TOÀN THỰC PHẨM THEO HACCP

1	XNK	Xuất nhập khẩu
2	HC	Hành chánh
3	NS	Nhân sự
4	SX	Sản xuất
5	SE	Lựa hàng
6	QC	Bộ phận chất lượng
7	RD	Phòng nghiên cứu và phát triển
8	BT	Bảo trì
9	P	Thủ tục
10	S	HDCV/ quy trình/ tiêu chuẩn
11	F	Biểu mẫu
12	Plan	Kế hoạch HACCP
13	KPH	Sự không phù hợp
14	XXLĐ	Xem xét lãnh đạo
15	HTQLATTP	Hệ thống quản lý An toàn thực phẩm
16	BPLQ	Bộ phận liên quan
17	KPPN	Hành động khắc phục phòng ngừa
18	ATLĐ - MT	An toàn lao động và môi trường
19	BT- SC	Bảo trì - sữa chữa
20	KĐ - HC	Kiểm định- hiệu chuẩn
21	MMTB	Máy móc thiết bị
22	PTĐ	Phương tiện đo
23	TBĐ	Thiết bị đo
24	KNKH	Khiếu nại khách hàng
25	BPKP	Biện pháp khắc phục
26	HĐKP	Hành động khắc phục
27	HĐPN	Hành động phòng ngừa
28	HTQL ATTP	Hệ thống quản lý an toàn thực phẩm
29	BGĐ	Ban Giám đốc.
30	HACCP	Phân tích mối nguy tại các điểm kiểm soát tới hạn
31	CCP	Điểm kiểm soát tới hạn
32	GMP	Thực hành sản xuất tốt
33	SSOP	Vi phạm vệ sinh chuẩn
34	ĐKS	Được kiểm soát

CHAPTER 4 : TERMINOLOGY AND DEFINITIONS

The terminology used in this manual conforms to the standard ISO 9001: 2008

Abbreviations

No.	Abbreviations	Content
1	XNK	Import and Export
2	HC	Administrative
3	NS	HR
4	SX	Production
5	SE	Goods selection
6	QC	Quality Division
7	RD	Research and Development Department
8	BT	Maintenance
9	P	Procedures
10	S	Work instruction/ Procedures/ Standards
11	F	Form
12	Plan	HACCP Plan
13	KPH	Non-conformity
14	XXLĐ	Management Review
15	HTQLATTP	Management System for Food Safety
16	BPLQ	Relative Departments
17	KPPN	Corrective & preventive action
18	ATLĐ - MT	Environmental - Work Safety
19	BT- SC	Maintenance - Repair
20	KĐ - HC	Verification- Calibration
21	MMTB	Machinery and equipment
22	PTĐ	Measurement means
23	TBĐ	Measuring equipment
24	KNKH	Customer Complaints
25	BPKP	Remedies
26	HĐKP	Corrective action
27	HĐPN	Preventive action

35	SP	Sản phẩm
36	DỊ VẬT	Gồm tất cả những gì không thuộc về sản phẩm (như: Tre, gỗ, sâu, côn trùng, tóc, giấy, chỉ, nilong, kim loại, thủy tinh, nhựa, kính, các sản phẩm khác loại, …) Và các sản phẩm ngoài quy cách như : cùi, teo, bể, vàng, sai kích thước, thiếu trọng lượng..
37	CÔN TRÙNG	Gồm những côn trùng như : ruồi, muỗi, gián, dế, thằn lằn, mọt
38	ĐỘNG VẬT GÂY HẠI	Gồm những động vật như: chim, chuột, kiến, ….

CHƯƠNG 5 : HỆ THỐNG QUẢN LÝ CHẤT LƯỢNG .

HỆ THỐNG QUẢN LÝ CHẤT LƯỢNG-AN TOÀN THỰC PHẨM CỦA CÔNG TY THEO CÁC YÊU CẦU CỦA ISO 9001:2008 VÀ HACCP (phiên bản 5 tháng 6/2012)

Các yêu cầu chung

Công ty cam kết thực hiện, xây dựng, lập văn bản, thực hiện, duy trì hệ thống quản lý chất lượng và thường xuyên nâng cao hiệu lực của hệ thống theo cac yêu cầu của tiêu chuẩn TCVN ISO 9001:2008 và HACCP (Phiên bản 5 tháng 6/2012)

Việc áp dụng và tuân thủ được thực hiện bằng cách:

a. nhận biết các quá trình cần thiết trong hệ thống và áp dụng chúng trong toàn bộ công ty. (xem phần phụ lục 1)
b. Xác định trình tự và mối tương tác của các quá trình này. (Xem phần phụ lục 2)
c. Xác định các chuẩn mực và phương pháp cần thiết để đảm bảo việc tác nghiệp và kiểm soát các quá trình này có hiệu lực.
d. Đảm bảo sự sẵn có của các nguồn lực và thông tin cần thiết để hỗ trợ hoạt động tác nghiệp và theo dõi các quá trình này.
e. Đo lường, theo dõi và phân tích các quá trình này.
f. Thực hiện các hành động cần thiết để đạt được kết quả dự định và cải tiến liên tục các quá trình này.

Các quá trình được quản lý tuân thủ theo các yêu cầu của tiêu chuẩn TcVN 9001:2008 và HACCP (phiên bản 5 tháng 6/2012)

5.1.Trách nhiệm của lãnh đạo

5.1.1.Chính sách chất lượng

Lãnh đạo Công ty ban hành chính sách và mục tiêu chất lượng chung đối với các hoạt động theo chức năng nhiệm vụ được phân công. Trên cơ sở này, các bộ phận cụ thể hoá từng mục tiêu và lập kế hoạch thực hiện cho bộ phận mình.

28	HTQL ATTP	Management system for food safety
29	BGĐ	Board of Directors
30	HACCP	Hazards Analysis at Critical Control Points
31	CCP	Critical Control Points
32	GMP	Good Manufacturing Practice
33	SSOP	Sanitation Standard Operating Procedures
34	ĐKS	Controlled
35	SP	Products
36	FOREIGN BODIES	Including all things that does not belong to the product (such as bamboo, wood, worms, insects, hair, paper, thread, nylon, metal, crystal, plastic, glass, different kinds of products, ...) And products outside of specifications such as bad, shrunk, broken, yellow, wrong size, lack of weight..
37	INSECTS	Insects such as : flies, mosquitoes, cockroaches, crickets, lizards, termites
38	Pest animals	Include birds, mice, ants ….

CHAPTER 5 : QUALITY MANAGEMENT SYSTEM.

QUALITY MANAGEMENT SYSTEM - FOOD SAFETY OF THE COMPANY FOLLOWED THE REQUIREMENTS OF ISO 9001: 2008 AND HACCP (version 5 of June/2012)

General requirements

The company is committed to establish, document, implement, maintain the quality management system and continually improve the effectiveness of the system according to the requirements of the standard ISO 9001: 2008 and HACCP (version 5 of June/2012)

The application and compliance are done by:

a. Identifying the processes needed in the system and apply them to the entire company. (See Appendix 1)
b. Determining the sequence and interaction of these processes. (See Appendix 2)
c. Determining the necessary standards and methods to ensure the operation and control of these processes are effective.
d. Ensuring the availability of resources and necessary information to support the operation and monitoring of these processes.
e. Measuring, monitoring and analyzing these processes.
f. Implementing necessary actions to achieve planned results and continually improve these processes.

Lãnh đạo Công ty cam kết xây dựng, thực hiện và cải tiến Hệ thống quản lý chất lượng an toàn thực phẩm thông qua các hoạt động sau:

- Thường xuyên truyền đạt cho tất cả các cán bộ, nhân viên của Công ty hiểu rõ tầm quan trọng và quyết tâm xây dựng và áp dụng hệ thống quản lý chất lượng;
- Luôn nhấn mạnh tầm quan trọng đáp ứng yêu cầu khách hàng và luật định;
- Đề ra chính sách, mục tiêu chất lượng;
- Đảm bảo các nguồn lực cần thiết;
- Tiến hành họp xem xét Hệ thống quản lý chất lượng an toàn thực phẩm.

Tài liệu liên quan: ***Chính sách, mục tiêu chất lượng.***

5.1.2.Phạm vi.

- Hệ thống quản lý chất lượng theo tiêu chuẩn HACCP (phiên bản 5 tháng 6/2012) tại công ty ABC FOODS được áp dụng cho sản phẩm FD Shrimp.

- Hệ thống được áp dụng cho tất cả các phòng ban trong công ty ABC FOODS.

- Áp dụng cho việc nghiên cứu, sản xuất và cung cấp sản phẩm thực phẩm sấy khô tại công ty ABC FOODS.

- Các hoạt động kiểm soát bên ngoài :

• Dịch vụ vận tải.

• Dịch vụ kiểm tra các chỉ tiêu về hóa chất nông nghiệp.

• Dịch vụ kiểm tra chất lượng nước, kiểm tra mẫu.

• Dịch vụ hiệu chuẩn thiết bị.

• Dịch vụ cung cấp nguyên vật liệu-vật tư-máy móc thiết bị.

• Dịch vụ kiểm tra sức khỏe.

5.1.3.Trách nhiệm, quyền hạn

Chức năng và mối quan hệ giữa các bộ phận, trách nhiệm và quyền hạn của các vị trí công việc đều được xác định rõ ràng và thông báo trong toàn tổ chức.

The processes are managed in compliance with the requirements of the standard ISO 9001: 2008 and HACCP (version 5 of June/2012)

5.1.Responsibility of management

5.1.1. Quality policy

Company leaders have issued a general policy and quality objectives for operations under the mandates assigned. On this basis, all departments specify each objective and plans made to his department.

Company leaders pledged to build, implement and improve the quality management system for food safety through the following activities:

- Regularly communicate to all of the Company's officials and employees to understand the importance and determination to develop and apply quality management system;
- Always emphasize the importance to meet customer satisfaction and regulations;
- Suggest policy, quality objectives;
- Ensure the necessary resources;
- Conduct a meeting to review quality management system for food safety.

Related documents: policy, quality objectives.

5.1.2.Scope.

- The quality management system in accordance with HACCP (version 5 of June/2012) of ABC FOODS applies for the FD Shrimp.

- The system is applicable to all departments in ABC FOODS.

- Apply for research, production and supply of dried food products at ABC FOODS.

- The external control activities:

  • Transport services.

  • Check for indicators of agricultural chemicals services.

  • Water quality testing, sample testing services.

  • Equipment calibration services.

  • Provide materials-supplies-machinery service.

Thông qua chính sách, mục tiêu chất lượng và các quy trình của Hệ thống quản lý chất lượng, Lãnh đạo Công ty đảm bảo rằng nhu cầu và mong đợi của khách hàng được xác định và đáp ứng để đạt được mục tiêu thoả mãn khách hàng.

1. Giám đốc công ty:

- Lập và công bố chính sách chất lượng

- Đảm bảo việc thiết lập các mục tiêu chất lượng

- Chịu trách nhiệm về mọi vấn đề liên quan đến chất lượng

- Chỉ đạo toàn bộ các hoạt động của công ty

- Chỉ đạo việc truyền đạt trong toàn công ty về tầm quan trọng của việc đáp ứng khách hàng cũng như các yêu cầu của pháp luật và các chế định

- Điều hành cuộc họp xem xét của lãnh đạo

- Đảm bảo sẵn có các nguồn lực

- Phân công trách nhiệm và quyền hạn cho các trưởng bộ phận

2. Trách nhiệm và quyền hạn các vị trí còn lại

Trách nhiệm và quyền hạn các vị trí khác còn lại trong công ty được quy định trong tài liệu Quy định về chức năng, nhiệm vụ và mô tả công việc của công ty và các tài liệu khác của hệ thống. Trong quyết định này, xác định trách nhiệm, quyền hạn và mối quan hệ của nhân viên trong tất cả mọi vấn đề liên quan đến chất lượng.

Mọi nhân viên khi vào làm việc trong công ty đều được giới thiệu về trách nhiệm và quyền hạn của mình và các vị trí liên quan.

Lãnh đạo Công ty đảm bảo rằng:

- Các hoạt động của Hệ thống quản lý chất lượng an toàn thực phẩm được lập kế hoạch để thực hiện chính sách, mục tiêu đã đề ra và các yêu cầu chung của hệ thống quản lý chất lượng.
- Hệ thống quản lý chất lượng an toàn thực phẩm được duy trì, các thay đổi được thực hiện theo kế

• Health Inspection Service.

5.1.3.Responsibility, authority

Function and the relationship between departments, responsibilities and authority of each positions have been clearly defined and informed within the organization.

Through policy, quality objectives and the processes of quality management system, the company's leaders ensure that the needs and expectations of customers are identified and met in order to achieve customer satisfaction.

1. Director:

- To prepare and publicize quality policy

- T ensure the establishment of quality objectives

- To be responsible for all matters relating to quality

- To direct all activities of the company

- To steer the communication in the company of the importance of meeting customer expectation as well as legal requirements & institutions

- To execute leadership review meeting

- To ensure the availability of resources

- To assign responsibility and authority for chiefs of departments

2. Responsibility and authority of the remaining positions

Responsibility and authority of other positions in the company are specified in Rules of functions document, duties and job description of the company and other documents of the system. In this decision, define the responsibilities, authority and relationships of employees in all matters related to quality.

All employees while at work are introduced to their responsibilities and authority and related positions.

hoạch để đảm bảo tính toàn vẹn của hệ thống chất lượng.

Chính sách và mục tiêu chất lượng được phổ biến đến tất cả các cán bộ, nhân viên bằng các hình thức thích hợp như:

- Trình bày dưới dạng văn bản và dán tại mỗi phân xưởng.
- Phổ biến trong các cuộc họp toàn Công ty hoặc của các bộ phận.
- Tổ chức học và kiểm tra cùng với các nội dung khác.

Tài liệu liên quan: ***Trách nhiệm quyền hạn của các bộ phận trong công ty.***

5.1.4. Đội HACCP

Để xây dựng và duy trì Hệ thống quản lý chất lượng an toàn thực phẩm tại Công ty, Lãnh đạo Công ty đã bổ nhiệm một đại diện trong thành vên Ban lãnh đạo Công ty làm đại diện lãnh đạo về chất lượng và là đội trưởng đội ATTP.

Ngoài các nhiệm vụ khác, đại diện lãnh đạo có các nhiệm vụ sau đây:

- Đảm bảo các quá trình cần thiết của hệ thống quản lý chất lượng được thiết lập, thực hiện và duy trì

- Báo cáo cho lãnh đạo cao nhất về kết quả hoạt động của hệ thống quản lý chất lượng và mọi nhu cầu cải tiến.

- Đảm bảo thúc đẩy toàn bộ công ty nhận thức được các yêu cầu của khách hàng.

- Liên hệ với bên ngoài về vấn đề liên quan đến hệ thống quản lý chất lượng của công ty.

- Lập lịch và kết quả đánh giá chất lượng nội bộ

- Đề xuất các biện pháp nhằm ngăn ngừa việc xuất hiện sự không phù hợp đối với sản phẩm, quá trình và hệ thống quản lý chất lượng.

- Thẩm tra xác nhận việc thực hiện các giải pháp.

- Phát hiện và lập hồ sơ mọi vấn đề về sản phẩm, quá trình và hệ thống quản lý chất lượng.

- Đề xuất, kiến nghị hoặc cung cấp các giải pháp thực hiện.

- Kiểm soát việc xử lý tiếp theo, phân phối sản phẩm không phù hợp cho đến khi khuyết tật hoặc điều kiện không thỏa mãn được khắc phục.

Company leaders ensure that:

- The operation of quality management system for food safety are planned to implement policies, objectives and general requirements of quality management system.
- The quality management system for food safety is maintained, the changes are implemented as planned to ensure the integrity of the quality system.

Policy and quality objectives are common to all officials and employees in appropriate forms such as:

- Document and stick on in each workshop.
- Dissemination at general meeting of the company or departments.
- Organize and checks along with other contents.

Relevant documents: Responsibilities and authority of each department in the company.

5.1.4. HACCP Team

To build and maintain quality management system for food safety at the company, the company's leaders have appointed a representative in the board of management to represent the quality leader and captain of Food safety team.

In addition to other duties, the representative is also in charge of:

- Ensure the necessary process of quality management system is established, implemented and maintained

- Report to the highest leadership about the performance of the quality management system and any need for improvement

- Ensure the entire company is aware of customer requirements..

- Contact with the outside sources on matters related to the quality management system of the company.

- Schedule and results of internal quality assessment

- Recommend measures to prevent the nonconformities for products, processes and quality management system.

- Verify the performance of solutions.

- Detect and document any problem about the product, process and quality management system.

- Phối hợp các phòng chức năng để thực hiện các công việc khác của công ty.

Đội Haccp bao gồm 12 thành viên, đại diện cho tất cả các bộ phận phòng ban của công ty.

Căn cứ vào chức năng, nhiệm vụ mà phân công trách nhiệm và quyền hạn cho từng thành viên.

Tất cả các thành viên trong đội HACCP phải thực hiện, duy trì , đảm bảo hệ thống chất lượng của toàn công ty.

Quá trình thông tin nội bộ được kiểm soát đảm bảo thông tin một cách có hiệu quả giữa Lãnh đạo với các bộ phận và giữa các bộ phận trong hệ thống quản lý chất lượng an toàn thực phẩm. Các hình thức đảm bảo thông tin bao gồm:

- Thông báo gửi các bộ phận.
- Giao ban định kỳ.
- Các cuộc họp.
- Bảng tin nội bộ ...

Tài liệu liên quan: ***Trách nhiệm quyền hạn của đội ATVSTP.***

5.1.5. Nguồn lực

5.1.5.1 Cung cấp nguồn lực

Giám đốc công ty xác định và cung cấp đầy đủ các nguồn lực cần thiết để thực hiện, duy trì và thường xuyên nâng cao hiệu lực của hệ thống quản lý chất lượng và nhằm tăng sự thỏa mãn khách hàng bằng cách đáp ứng các yêu cầu của khách hàng.

Việc xem xét các nguồn lực có thể được thực hiện định kỳ trong cuộc họp xem xét của lãnh đạo hoặc xem xét từ những đề xuất cụ thể trong từng kế hoạch, dự án.

Nhu cầu về nguồn lực được xem xét, xác định trên cơ sở nhu cầu để thực hiện mục tiêu chất lượng, dự án và xem xét đánh giá kết quả thực hiện công việc.

Việc quyết định về nguồn lực được ủy quyền đến từng cấp quản lý theo bảng quy định trách nhiệm và quyền hạn

5.1.5.2 Nguồn nhân lực

Lãnh đạo cao nhất của công ty đảm bảo mọi cán bộ công nhân viên phải được đào tạo thích hợp để có đủ năng lực đảm nhiệm công việc được giao.

- Suggest, recommend, or provide solutions.

- Control the subsequent processing and distribution of the nonconformities until the defects or unsatisfactory conditions are corrected.

- Coordinate with functional departments to perform other tasks of the company.

HACCP team consists of 12 members, representing all parts of the company.

Based on the functions and tasks to assign responsibilities and authority to each member.

All team members of HACCP must implement, maintain, ensure quality system of the entire company.

Internal communication process is controlled to ensure that information is effective between leader - departments and between departments - quality management system for food safety. The information assurance forms include:

- Notification sent to departments.
- Periodic briefings
- Meetings
- Internal Bulletin

Relevant document: Responsibility & authority of Food safety team.

5.1.5. Resources

5.1.5.1 Supply of resources

The director identifies and provides a full range of necessary resources to implement, maintain and continually improve the effectiveness of quality management system and to increase customer satisfaction by meeting customer requirements.

Consideration of the resources can be made periodically during leadership review meetings or through specific recommendations in each plan and project.

The demand for resources is reviewed, determined on basis of the need to implement quality objectives, projects and review the results of the work done.

Each management level is responsible for the decision of resources according to the Regulations of responsibilities and authority

5.1.5.2 Human resources

Thông qua các cuộc họp, Lãnh đạo Công ty nhấn mạnh để mọi người đều thấy được tầm quan trọng trong công việc có ảnh hưởng tới chất lượng chung của Công ty đồng thời phải hướng dẫn để mọi người biết được mình phải làm gì để có thể thực hiện được chính sách và mục tiêu đã đề ra.

Công ty khuyến khích tất cả mọi người tự đào tạo để nâng cao trình độ, kỹ năng phục vụ công việc.

Tài liệu liên quan* : *Thủ tục tuyển dụng và đào tạo

5.1.5.3 Cơ sở hạ tầng

Cơ sở hạ tầng của công ty được xác định bao gồm:

a. Nhà cửa, không gian làm việc và các phương tiện kèm theo.
b. Trang thiết bị (Cả phần cứng và phần mềm)
c. Dịch vụ hỗ trợ (như vận chuyển, trao đổi thông tin)

Nhu cầu về cơ sở hạ tầng được đáp ứng thông qua các kế hoạch duy tu, bảo dưỡng trang thiết bị, nhà xưởng, kế hoạch xây dựng cơ bản, kế hoạch đầu tư trang thiết bị, mặt bằng kho bãi

Việc xây dựng kế hoạch đáp ứng nhu cầu cơ sở hạ tầng do các phòng chức năng thực hiện theo chỉ đạo của ban giám đốc và biên bản cuộc họp xem xét của lãnh đạo.

***Tài liệu liên quan* : *Thủ tục bảo trì thiết bị*.**

5.1.5.4 Môi trường làm việc

Công ty xác định và quản lý môi trường làm việc cần thiết để đạt được sự phù hợp với các yêu cầu của sản phẩm, các yếu tố môi trường làm việc bao gồm:

- Đảm bảo ánh sáng đầy đủ, tư thế làm việc của nhân viên phù hợp, không gian làm việc đủ để thao tác.
- Nhiệt độ môi trường, thông gió, độ ẩm, tiếng ồn, khói bụi, mùi hôi và các chất độc hại ảnh hưởng đến sức khỏe của người lao động.
- Mặt bằng sạch sẽ, trang bị đầy đủ cơ sở phụ, vệ sinh cho người lao động.
- Môi trường kho bãi và nơi sản xuất đảm bảo điều kiện để không làm ảnh hưởng hay suy giảm đến chất lượng sản phẩm.
- Duy trì mối quan hệ thân thiện, đoàn kết trong toàn công ty.

Top management of the company ensures that all officials and employees trainings are appropriate and qualified for the work assigned.

Through meetings, Company leaders emphasized to them how importance their job is to the overall quality of the company and must guide them how to implement policies and objectives set out.
The company encourages all people to self-train to improve their skills in work..

Relevant document: The procedure of recruitment and training

5.1.5.3 Infrastructure

The company infrastructure are identified as:

a. Buildings, workspace and associated utilities.
b. Equipment (both hardware and software)
c. Support services (such as transport, communication)

The demand for infrastructure is met through planned maintenance, maintenance of equipment, factories, basic construction plans, investment plans of equipment, warehousing premises

The infrastructure plan is implemented by functional departments under the direction of the board of directors and the review minutes of meetings of leaders.

Relevant document: The procedures for equipment maintenance

5.1.5.4 Work Environment

The Company shall identify and manage the work environment needed to achieve conformity of the product requirements, the work environment factors include:

- Ensure adequate lighting, appropriate working posture of personnel, enough workspace.
- Ambient temperature, ventilation, humidity, noise, dust, odors and toxic substances affect the health of workers.
- Clean surface, well equipped subsidiaries, sanitation for workers.
- Ensure the conditions of warehouse environment and production area to not affect or decrease the quality of the product.
- Maintain friendly relations and solidarity across the company.

Việc đánh giá môi trường làm việc được thực hiện định kỳ hằng năm theo kế hoạch kiểm tra môi trường của cơ quan y tế. Bộ phận văn phòng và trạm y tế căn cứ theo kết quả kiểm tra và khuyến cáo của cơ quan kiểm tra để đề xuất các biện pháp thích hợp và lập kế hoạch tổ chức thực hiện

Tài liệu liên quan: ***Các tài liệu nêu trong danh mục tài liệu haccp***

5.1.6. Xem xét của lãnh đạo

5.1.6.1.Khái quát

Lãnh đạo Công ty tiến hành xem xét Hệ thống quản lý chất lượng an toàn thực phẩm **định kỳ 1 năm một lần** để đảm bảo tính đầy đủ, liên tục và hiệu quả của hệ thống. Trong cuộc họp xem xét cũng sẽ đánh giá nhu cầu thay đổi đối với cơ cấu của hệ thống, chính sách và mục tiêu chất lượng.

Thời gian tiến hành xem xét của Lãnh đạo thông thường **sau các cuộc đánh giá chất lượng** nội bộ, ngoài ra còn có các cuộc họp đột xuất khi cần thiết. Các cuộc họp đột xuất này không nhất thiết phải xem xét toàn bộ Hệ thống quản lý chất lượng an toàn thực phẩm mà có thể chỉ xem xét một số hoạt động nào đó.

5.1.6.2.Thông tin đầu vào

Các nội dung phải được xem xét ít nhất bao gồm:

- Kết quả của các cuộc đánh giá
- Thông tin phản hồi của khách hàng
- Kết quả hoạt động của các quá trình và mức độ sai sót trong công việc
- Kết quả thực hiện các biện pháp khắc phục, phòng ngừa
- Kết quả thực hiện các vấn đề nêu ra trong cuộc họp trước
- Những thay đổi có thể ảnh hưởng tới Hệ thống quản lý chất lượng
- Những kiến nghị để cải tiến

Các nội dung xem xét đều được Đại diện lãnh đạo về chất lượng chuẩn bị trước bằng văn bản và phân phối cho các thành viên tham gia trong cuộc họp.

5.1.6.3.Kết quả xem xét

Kết quả xem xét của lãnh đạo được thể hiện trong biên bản họp. Trong biên bản thể hiện các quyết định và hành động liên quan tới:

- Cải tiến hiệu lực Hệ thống quản lý chất lượng an toàn thực phẩm và các quá trình có liên quan.
- Cải tiến dịch vụ theo yêu cầu của khách hàng
- Các nguồn lực cần thiết.

Tài liệu liên quan: ***Biên bản họp xem xét hệ thống quản lý chất lượng.***

The work environment evaluation is done annually as planned environmental inspection of medical institutions. Given the inspecting results and recommendations of the inspecting bodies, offices and clinics shall propose appropriate measures and plan implementation.

Relevant document: The documents mentioned in the list of haccp documents

5.1.6. Leadership review

5.1.6.1.General

Company leaders conducted a review of the quality management system for food safety periodically once a year to ensure the completeness, continuity and efficiency of the system. The review meeting will also consider the need for changes to the system structure, policy and quality objectives.

The consideration of leaders often happens after audits of internal quality, also extraordinary meetings when necessary. These meetings shall not necessarily consider the whole system of quality management for food safety, it can only look at certain activities.

5.1.6.2.Input information

At least these contents should be reviewed:

- The results of the audits
- Feedback of customers
- The performance of the process and the level of errors in work
- Results of the implementation of corrective & preventive measures,
- Results of the implementation of the issues raised in the previous meeting
- Changes that can affect quality management systems
- Recommendations for improvement

Representative leader of quality will document these contents beforehand and distribute them to participants in the meeting.

5.1.6.3. Review results

The results of the leadership review are shown in the meeting minutes. The decisions and actions in the minutes relate to:

- Improving the effectiveness of quality management system for food safety and related processes.
- Improving services required by customers
- Necessary resources

Related document: Minutes of the reviewed meeting for the quality management system .

5.2. Thông tin sản phẩm

5.2.1. Đặc tính sản phẩm

MÔ TẢ SẢN PHẨM:

STT	ĐẶC ĐIỂM	MÔ TẢ
1	Tên sản phẩm	- Tôm sấy thăng hoa (FD EBI)
2	Nguyên liệu	Tôm đông lạnh dạng BQF, có các đặc tính như sau: - Size : 300 - 500 : đông lạnh 2kg/ block - Dư lượng kháng sinh: Tôm white/pink đánh bắt tự nhiên(DS2031), nên không sử dụng thuốc kháng sinh, có health cercificate. - Tôm có chỉ lưng, tỉ lệ đứt đuôi và bể khoảng 10% - Dị vật : Không có dị vật lạ ngoài sản phẩm (Nhận kết quả phân tích từ nhà cung cấp)
3	Khu vực khai thác nguyên liệu	- Pakistan, Banglades, Myanmar
4	Cách thức bảo quản, vận chuyển và tiếp nhận nguyên liệu.	Tôm dạng con, đông lạnh, vô bao PE, đóng mỗi block 2kg và chứa trong thùng carton. - Vận chuyển về công ty bằng container lạnh, nhiệt độ ≤ -18°C. - Tại công ty, Tôm được rã đông và kiểm tra cảm quan, vi sinh, CA của nhà cung cấp, giấy chứng nhận được phép nhập hàng của cơ quan có thẩm quyền trước khi đưa vào sản xuất. - Tôm trước khi đưa vào sản xuất được lưu ở kho lạnh, nhiệt độ ≤ -18°C.

5.2.Product information

5.2.1. Product characteristics

DESCRIPTION:

No.	FEATURES	DESCRIPTION
1	Name	- FD Shrimp (FD EBI)
2	Ingredients	BQF Frozen shrimp, with the following characteristics: - Size : 300 - 500 : frozen 2kg/ block - Residues of antibiotics: white / pink Shrimp wild caught (DS2031), should not use antibiotics, include health certificate - Black vein Shrimps, tail and break rupture rate of about 10% - Foreign bodies : No foreign bodies (Received analysis from supplier)
3	Raw materials exploitation Area	- Pakistan, Bangladesh, Myanmar
4	Preservation, shipping and receiving materials method	Shrimp in shape, frozen, PE package, 2kg /block and contained in cartons. - Shipping to company by reefers, temperature ≤ -18oC. - At the company, shrimps are defrosted and checked for organoleptic, microbiological, CA of provider, certificate of goods receipt allowance by authorities before being put into production. - Shrimps before putting into production are stored in cold storage, temperature ≤ -18°C.

MẪU BẢN DỊCH SỔ TAY CHẤT LƯỢNG – AN TOÀN THỰC PHẨM THEO HACCP

STT	ĐẶC ĐIỂM	MÔ TẢ
5	Các công đoạn chế biến.	- Nguyên liệu -> Rã đông -> Rửa ->Ngâm -> Chần -> Làm lạnh -> Li tâm -> Điều vị ->Dàn đều -> Cấp đông -> Sấy -> Lựa -> Dò dị vật ->Cân -> Đóng thùng/ Ghi nhãn -> Bảo quản.
6	Thành phần khác	- Đường lactose. (Đường Lactose có màu trắng ngà, được đóng gói trong bao giấy, đạt chuẩn cho phép theo yêu cầu của công ty.. Khi nhập hàng có đầy đủ CA của nhà cung cấp, và được công ty kiểm tra các chỉ tiêu màu sắc, tình trạng, và vi sinh) - Đường cát (Đường cát có màu trắng, dạng hạt, được đóng gói trong bao PE đạt chuẩn cho phép theo yêu cầu của công ty.) - MSG (Bột ngọt có màu trắng, dạng hạt mịn, được đóng gói trong bao PE, cho vào thùng carton, đạt tiêu chuẩn cho phép theo yêu cầu của công ty). - Muối (Muối có màu trắng, dạng hạt mịn, được đóng gói trong bao PE, đạt tiêu chuẩn cho phép theo yêu cầu của công ty). - Dầu mè (có màu nâu, mùi thơm, dạng lỏng đựng trong chai nhựa cho vào thùng carton, đạt chuẩn cho phép theo yêu cầu công ty) - Vitamin E 400G (Có màu vàng óng ánh, dạng lỏng)
7	Tiêu chuẩn và quy cách sản phẩm	- Theo yêu cầu khách hàng - - Dư lượng kháng sinh : Do là tôm đánh bắt tự nhiên nên không có dư lượng thuốc kháng sinh. - Cảm quan : Khô, Màu đỏ hồng đặc trưng của tôm, không sử dụng màu tổng hợp,không cháy đen, vị ngọt và có mùi thơm của Tôm sấy. Thực cảm *mềm* khi hồi phục, vị đặc trưng của sản phẩm, không có mùi lạ. Tỉ trọng 0.16 – 0.22g/con. - Chỉ tiêu hoá lý: + Độ ẩm: ≤ 4%

MẪU BẢN DỊCH SỔ TAY CHẤT LƯỢNG – AN TOÀN THỰC PHẨM THEO HACCP

No.	FEATURES	DESCRIPTION
5	Processing steps	- Materials -> Defrosting -> Washing -> Soaking -> Blanching -> Cooling -> Centrifuging -> Seasoning -> Laying out -> Freezing -> Drying -> Selecting -> Detecting of foreign bodies -> Scaling -> Packaging / Labeling -> Storing.
6	Other Ingredients	- Lactose (White ivory, packed in paper bags, allowed standard as the request of the company… Received with full CA of provider, and checked by the company for the color indicator , status, and microbiology) - Sugar (White, granular, packed in PE bags with company standards.) - MSG (White, finely granular, packed in PE bags, kept in cartons, with company standards). - Salt (white, fine granular, packed in PE bags, kept in cartons, with company standards). - Sesame oil (brown, fragrant, liquid kept in plastic bottles and cartons, with company standards) - Vitamin E 400G (golden yellow, liquid)
7	Standards and product specifications	- According to customer requirements - Residues of antibiotics: wild-caught shrimps therefore should be no residues of antibiotics. - Perception: Dry, red-shrimp color, no synthetic colors, not carbonized, sweet taste, aroma of dried shrimp. Real soft taste when recovered, characteristic of the product, no strange flavor. Density 0.16 – 0.22g / shrimp - Chemical and physical indicator: + Humidity: ≤ 4% + SO2 content : ≤ 10ppm

STT	ĐẶC ĐIỂM	MÔ TẢ
		+ Hàm lượng SO2 : ≤ 10ppm - Chỉ tiêu vi sinh : + Spc : ≤ 10^4 (pcs/g) + Coliform : Negative + E.Coli : Negative + Cl.Perfringens : ≤ 10 + S.aureus : Negative + Salmonella : Negative + V. parahaemolyticus : ≤ 10 + Tổng tế bào nấm men, nấm mốc : ≤ 100 - Dị vật: Tôm nguyên con,tỉ lệ bể, đứt đuôi khoảng 10%, Không có các dị vât khác ngoài sản phẩm. - Kim loại nặng : Đạt kết quả cho phép theo QĐ 46/2007/QD-BYT: + Cadimi (Cd) : ≤ 0.5mg/kg + Chì (Pb) : ≤ 0.5mg/kg + Thuỷ ngân (Hg) : ≤ 0.5mg/kg
8	Kiểu bao gói	- Cho vào 2 lớp bao nylon PE hút chân không, đóng vào thùng carton.

No.	FEATURES	DESCRIPTION
		- Microbiological indicators: + Spc : ≤ 10^4 (pcs/g) + Coliform : Negative + E.Coli : Negative + Cl.Perfringens : ≤ 10 + S.aureus : Negative + Salmonella : Negative + V. parahaemolyticus : ≤ 10 + Total yeast, mold cells: ≤ 100 - Foreign bodies: Shrimps in shape, tail and break rupture rate of about 10%, no foreign bodies. - Heavy metals: as allowed under Decision 46/2007 / QD-BYT: + Cadmium (Cd) : ≤ 0.5mg/kg + Lead (Pb) : ≤ 0.5mg/kg + Mercury (Hg) : ≤ 0.5mg/kg
8	Package type	- Put in 2 layers of PE plastic bags, vacuum, packed into cartons. - Weight:.10kg/ barrel.(5kg x 2 bags)
9	Storage conditions	- Keep dry, avoid sunlight, storage temperature ≤ 25 ° C, humidity <60%

MẪU BẢN DỊCH SỔ TAY CHẤT LƯỢNG – AN TOÀN THỰC PHẨM THEO HACCP

STT	ĐẶC ĐIỂM	MÔ TẢ
		- Trọng lượng:.10kg/ thùng.(5kg x 2 bao)
9	Điều kiện bảo quản	- Giữ nơi khô ráo, tránh ánh nắng mặt trời, nhiệt độ bảo quản ≤ 25°C, độ ẩm < 60%
10	Thời hạn sử dụng	1 năm kể từ ngày sản xuất.
11	Thời hạn trưng bày sản phẩm	- Không có.
12	Yêu cầu về dán nhãn	(Áp dụng Theo yêu cầu của Khách hàng và quyết định 178/1999/QD-TTg của thủ tướng chính phủ) - Tên công ty, - Tên sản phẩm - Khối lượng thùng carton (Net, Gross), - Mã số lô sản phẩm. - Nguồn gốc xuất xứ của Nguyên liệu.
13	Phương thức sử dụng	- Phục hồi lại trạng thái chín trong nước sôi sau 3 phút dùng chung trong các sản phẩm ăn liền như mì gói, soup. - Hoặc dùng riêng ăn liền như dạng Snack.
14	Đối tượng sử dụng	- Tất cả mọi người. - Khuyến cáo cho người dị ứng với thủy hải sản và đường Lactose.
15	Kiểm soát phân phối	- Mã số lô sản phẩm.
16	Phương pháp phân phối	- Phân phối bằng xe tải đối với hàng trong nước

No.	FEATURES	DESCRIPTION
10	Expiry date	1 year from date of manufacture
11	Display duration	- None
12	Requirements on labeling	(Applied at the request of customers, and Decision 178/1999 / QD-TTg of the Prime Minister) - Company name - Product's name - Volume of cartons (Net, Gross), - Product Lot Code - The origin of the materials
13	Method of use	- Recovered after being boiled in water for 3 minutes, use with instant noodles, soup. - Or use as Snacks.
14	Targets users	- Everyone - Recommended for people allergic to seafood and Lactose
15	Distribution Control	- Product Lot Code
16	Method of distribution	- Distributing by truck for domestic goods - Shipping in normal temperature containers via sea or air for foreign goods

5.2.2. Uses

Products must be stored in a dry place, avoid sunlight, storage temperature ≤ 25 ° C, humidity <60%

Expiry of 1 year from date of manufacture

STT	ĐẶC ĐIỂM	MÔ TẢ
		- Vận chuyển Container nhiệt độ thường qua đường biển hoặc đường hàng không đối với hàng xuất nước ngoài.

5.2.2. Mục đích sử dụng

Sản phẩm phải được bảo quản ở nơi khô ráo, tránh ánh nắng mặt trời, nhiệt độ bảo quản ≤ 25°C, độ ẩm < 60% .

Hạn sử dụng 1 năm kể từ ngày sản xuất.

Phương thức sử dụng : Phục hồi lại trạng thái chín trong nước sôi sau 3 phút , dùng chung trong các sản phẩm ăn liền như mì gói, soup. Hoặc dùng riêng ăn liền như dạng Snack.

Đối tượng sử dụng : Tất cả mọi người (Khuyến cáo cho người dị ứng với thủy hải sản và đường Lactose.)

5.3.Thông tin quá trình:

5.3.1. Lưu đồ sản xuất:

Tất cả quy trình từ nguyên liệu cho đến thành phẩm đều tuân thủ theo đúng quy định .

Công ty lập kế hoạch và thực hiện việc sản xuất và cung cấp dịch vụ trong điều kiện được kiểm soát. Các điều kiện được kiểm soát bao gồm:

a. Sự sẵn có thông tin mô tả các đặc tính của sản phẩm
b. Các hướng dẫn công việc tại các công đoạn của sản xuất luôn sẵn có để đảm bảo mọi nhân viên luôn thực hiện đúng công việc
c. Các trang thiết bị phù hợp luôn sẵn có
d. Các phương tiện theo dõi và đo lường thích hợp ở các giai đoạn kiểm tra.
e. Thực hiện việc giám sát và đo lường các quá trình theo đúng kế hoạch kiểm soát quá trình và kế hoạch kiểm tra thử nghiệm.
f. Thực hiện các hoạt động thông qua, giao hàng và các hoạt động sau giao hàng theo quy định của công ty và theo những thỏa thuận với khách hàng

Method of use: Recovered after being boiled in water for 3 minutes, use with instant noodles, soup

Target users: Everyone (Recommended for people allergic to seafood and lactose.)

5.3.Process information:

5.3.1. Production flowchart:

All processes from raw materials to finished products are in compliance with regulations.

Company shall plan and carry out production and service provision under controlled conditions. These conditions include:

a. The availability of product characteristics description
b. The work instructions at stages of production are available to ensure that all employees always comply with work
c. Appropriate equipment readily available
d. Appropriate measuring & monitoring tools in test phases
e. To carry out the monitoring and measurement of processes as process control plans and inspection test plans
f. Implementation of approved activities, delivery and post delivery services as prescribed by the company and according to the agreement with the customers

Related documents: FD Shrimp Flowchart, SSOP sanitation programs..

5.3.2. Production premise:

There is no cross connections between areas, warehouses, workers between the stages in the production process.

INTERPRETATION OF GROUND PLAN

No.	FEATURES	DESCRIPTION
1	Reception and storage of raw materials	- Materials imported from the port to factory by containers and transferred to cold storage No.1 or stored in containers. - Employees receiving material in blue protection uniform, white boots, white aprons will go from the locker to airshower and straight to room number 1.

5.3.2. Mặt bằng sản xuất:

Không có sự nối chéo giữa các khu vực, các kho chứa, công nhân giữa các công đoạn trong quy trình sản xuất..

DIỄN GIẢI SƠ ĐỒ MẶT BẰNG

STT	ĐẶC ĐIỂM	MÔ TẢ
1	Tiếp nhận nguyên liệu và lưu kho	- Nguyên liệu được nhập từ Cảng về nhà máy bằng container và được chuyển vào kho lạnh số 1 hoặc có khi được lưu tại cont. - Nhân sự tiếp nhận nguyên liệu mặc đồng phục bảo hộ lao động màu xanh, ủng trắng, yếm trắng được đi theo hướng từ locker vào airshower và đi thẳng vào phòng số 1.
2	Rã đông	- Tôm NL được lấy từ kho lạnh 1 và rã đông tại các tank inox ngay phòng số 1 trước kho lạnh. - Nhân sự khu vực rã đông mặc đồng phục bảo hộ lao động màu xanh, ủng trắng, yếm trắng được đi theo hướng từ locker vào airshower và đi thẳng vào phòng số 1.
3	Rửa	- Khu vực rửa được sắp xếp cạnh khu vực rã đông, tại phòng số 1. - Các bồn rửa bằng là tank inox, máy sủi bọt, nguồn nước được cấp từ tank chứa nước của nhà máy. - Nhân sự khu vực rửa mặc đồng phục bảo hộ lao động màu xanh, ủng trắng, yếm trắng được đi theo hướng từ locker vào airshower và đi thẳng vào phòng số 1.
4	Ngâm	- Khu vực ngâm sắp xếp cạnh các bồn rửa tại phòng số 1. - Các bồn ngâm là tank inox 200L, 300L. - Nhân sự khu vực ngâm đồng phục bảo hộ lao động màu xanh, ủng trắng, yếm trắng được đi theo hướng từ locker vào airshower và đi thẳng vào phòng số 1.
5	Chần	- Khu vực chần là phòng số 2 - Máy chần inox, Tôm sau khi ngâm từ phòng 1 được vận chuyển vào phòng 2 qua băng tải. - Nhân sự khu vực chần đồng phục bảo hộ lao động màu xanh, ủng trắng, yếm trắng được đi theo hướng từ locker vào airshower và đi qua khu vực kho phụ gia vào phân xưởng.
6	Làm lạnh – Làm ráo	- Khu vực làm lạnh, làm ráo là phòng số 2 - Bồn làm lạnh bằng tank inox - Nước làm lạnh là nước đá tự làm và nước đá mua từ ngoài có qua bồn dự trữ.

MẪU BẢN DỊCH SỔ TAY CHẤT LƯỢNG – AN TOÀN THỰC PHẨM THEO HACCP

No.	FEATURES	DESCRIPTION
2	Defrosting	- Shrimps taken from cold storage No.1 is thawed in the stainless steel tanks at room No.1 in front of the cold storage. - Employees of thawing area wearing blue protection uniform, white boots, white aprons will go from the locker to airshower and straight to room number 1.
3	Washing	- Washing area locates next to defrosting area, in room 1. - The sinks are stainless steel tanks, foaming machine, water is supplied from the water storage tank of the factory. - Employees of washing area wearing blue protection uniform, white boots, white aprons will go from the locker to airshower and straight to room number 1.
4	Soaking	- Soaking area is next to the sinks in room 1. - The basins are stainless steel tanks 200L, 300L. - Employees of soaking area wearing blue protection uniform, white boots, white aprons will go from the locker to airshower and straight to room number 1.
5	Blanching	- Blanching area is room 2 - Stainless steel blanching machine, after dipping in room 1, shrimps transported to room 2 via a conveyor. - Employees of blanching area wearing blue protection uniform, white boots, white aprons will go from the locker to airshower, pass the additive storage and enter workshop.
6	Cooling - Draining	- Cooling – draining area is room 2 - Cooling basins are stainless steel tanks - Cooling water is homemade ice or purchased from external sources and passed the storage tank. - Employees of cooling-draining area wearing blue protection uniform, white boots, white aprons will go from the locker to airshower, pass the additive storage and enter workshop.
7	Sugar mixing	- Sugar mixing area is next to cooling-draining area in room 2 - Mixing in nida pot - Employees of mixing area wearing blue protection uniform, white boots, yellow aprons will go from the locker to airshower, pass the additive storage and enter workshop. Employees in this area should not pass through refrigerated area.
8	Laying out	- Laying out area is next to sugar mixing in room 2 - Laying out by hands, electronic scales - Employees of laying out area wearing blue protection uniform, white boots, yellow aprons and pink gloves will go from the locker to airshower, pass the additive storage and enter workshop. Employees in this area should not pass through other areas.

MẪU BẢN DỊCH SỔ TAY CHẤT LƯỢNG – AN TOÀN THỰC PHẨM THEO HACCP

STT	ĐẶC ĐIỂM	MÔ TẢ
		- Nhân sự khu vực làm lạnh – làm ráo đồng phục bảo hộ lao động màu xanh, ủng trắng, yếm vàng được đi theo hướng từ locker vào airshower và đi qua khu vực kho phụ gia vào phân xưởng.
7	Trộn đường	- Khu vực trộn đường cạnh khu vực làm lạnh – làm ráo tại phòng số 2 - Trộn bằng nồi nida - Nhân sự khu vực trộn đường đồng phục bảo hộ lao động màu xanh, ủng trắng, yếm vàng được đi theo hướng từ locker vào airshower và đi qua khu vực kho phụ gia vào phân xưởng. Nhân sự khu vực này không được đi qua khu vực làm lạnh.
8	Dàn đều	- Khu vực dàn đều cạnh khu vực trộn đường tại phòng số 2 - Dàn đều bằng tay, cân điện tử. - Nhân sự công đoạn dàn đều đồng phục bảo hộ lao động màu xanh, ủng trắng, yếm vàng, găng tay hồng được đi theo hướng từ locker vào airshower và đi qua khu vực kho phụ gia vào phân xưởng. Nhân sự khu vực này không được đi qua khu vực khác.
9	Cấp đông	- Hàng sau khi dàn đều được chuyển qua kho đông 2 trong khu vực cooking, đường đi băng ngang qua khu vực nấu và dàn đều sản phẩm khác, có khả năng lây nhiễm. - Nhân sự là công nhân công đoạn dàn đều.
10	Sấy	- Khu vực sấy là phòng sấy, cạnh kho đông - Máy sấy tôm riêng với các sp khác, tuy nhiên có thể nhiễm chéo do sp Tôm là sp dị ứng, nên sau khi sấy, máy sấy được vệ sinh trước khi dùng sấy các sp khác. - Nhân sự công đoạn sấy đồng phục bảo hộ lao động màu xanh xám, ủng xanh, không yếm, găng tay vải được đi theo hướng từ locker vào airshower và đi qua khu vực kho phụ gia vào phân xưởng.
11	Ra hàng	- Khu vực ra hàng ngay trong phòng sấy - Ra hàng bằng tank inox. Đựng trong thùng carton ghi chú đầy đủ tên và mã sản phẩm. - Công nhân công đoạn này mặc đồng phục trắng, ủng xanh, đi từ locker phân xưởng lựa qua khu vực chế biến. - Khu vực này ra hàng cùng với sản phẩm khác và cùng đưa về kho thành phẩm phải băng ngang qua khu vực chế biến, vì vậy để tránh tình trạng nhiễm chéo, hàng sau khi ra hàng được hàn kín và vận chuyển về kho BTP.
12	Lưu kho BTP	- Hàng được lưu kho BTP2, vận chuyển bằng thang máy thuộc tầng 2 phân xưởng B. - Nhân sự khu vực kho đồng phục trắng, giày trắng, đi từ locker phân xưởng lựa từ lầu xuống phân xưởng.

MẪU BẢN DỊCH SỔ TAY CHẤT LƯỢNG – AN TOÀN THỰC PHẨM THEO HACCP

No.	FEATURES	DESCRIPTION
9	Freezing	- Products after laying out process moved to cold storage 2 in cooking area, the path across cooking and laying out area, contagious potential. - Employees are from laying out process.
10	Drying	- Drying area is drying room, next to cold storage - Shrimp dryer is separated from other equipment, however, cross-contamination can be caused because shrimps are allergic products, thus after drying, the dryer should be clean before using for other products - Employees of drying area wearing blue-grey protection uniform, blue boots, no aprons and fabric gloves will go from the locker to airshower, pass the additive storage and enter workshop
11	Output	- Output area is inside drying room - Use stainless steel tanks. Put in cartons with full name and the product code - Employees of this stage wearing white uniform, blue boots will go from selecting workshop locker to processing area. - The output of this area is along with other products to enter product storage will cross the processing area, thus to avoid cross-contamination, the output is sealed and shipped to semi-finished warehouses.
12	Semi-finished storage	- Products stored in semi-finished warehouses 2, and transported by the elevator of second floor of workshops B. - Employees of the storage wearing white uniform, white boots will go from selecting workshop locker to workshop.
13	Selecting	- Products moved from semi-finished warehouses 2 to separated selecting workshop for shrimps. - Selecting area is in second floor of workshop B - Employees of the selecting stage wearing white uniform, white boots, blue gloves will go from floor locker to clean hair and hands then enter workshop.
14	Packing	- Packing area on the 1st floor, in workshop B - Products are metal detected, run x-ray to exclude hard foreign bodies. - Employees of packing stage wearing white uniform, white boots will go from locker to workshop B.
15	Storing	- Finished product storage is next to packing room, transported by passbox. - Employees of the storage wear white uniform, white boots.

STT	ĐẶC ĐIỂM	MÔ TẢ
13	Lựa	- Hàng được chuyển từ kho BTP 2 sáng phân xưởng lựa riêng cho sản phẩm tôm. - Khụ vực lựa ở tầng 2 phân xưởng B - Nhân sự công đoạn lựa đồng phục trắng, giày trắng, găng tay xanh, đi từ lockker lầu, ra chậm tóc rửa tay và vào phân xưởng lựa.
14	Đóng gói	- Khu vực đóng gói ở tầng 1, nằm trong phân xưởng B - Sp được dò kim loại, chạy xray nhằm loại ra các dị vật cứng. - Nhân sự công đoạn đóng gói đồng phục trắng, giày trắng đi từ locker và vào phân xưởng B.
15	Lưu kho	- Kho thành phẩm kế phòng đóng gói, được vận chuyển hàng qua passbox. - Nhân sự kho đồng phục trắng, giày trắng.
16	Vận chuyển	- Hằng từ kho thành phẩm được xuất ra cont bằng passbox - Nhân sự vận chuyển đồng phục xanh dương.

5.3.3. Kiểm soát và thẩm tra thông tin quá trình sản xuất:

Để sản phẩm luôn đảm bảo chất lượng,mỗi ngày KCS kiểm soát các quy định về GMP, SSOP trong dây chuyền sản xuất.

Hàng tháng đội haccp sẽ lấy mẫu thẩm tra các thông số CP, CCP của quá trình sản xuất.

Thẩm tra hồ sơ 1 tháng/ lần, Khi có bất kỳ sự thay đổi nào liên quan ảnh hưởng đến chất lượng sản phẩm thì sẽ điều tra nguyên nhân và khắc phục.

Tài liệu liên quan:* *Kế hoạch lấy mẫu, thủ tục thẩm tra.

5.4.Chương trình tiên quyết:

Hiện nay công ty áp dụng các nguyên tắc chung Codex để xây dựng một nền tảng vững chắc đảm bảo an toàn thực phẩm và phù hợp.Ngoài ra công ty còn áp dụng các tiêu chuẩn Việt Nam trong việc xây dựng các chương trình tiên quyết.

Các quy định vệ sinh chuẩn (SSOP)của công ty bao gồm 12 quy định.

1. SSOP 01 – AN TOÀN NGUỒN NƯỚC

No.	FEATURES	DESCRIPTION
16	Transporting	- Products from storage loaded to containers by passbox - Transport employees wear dark blue uniform.

5.3.3. Control and verification of production information:

In order to ensure product quality, QC shall control regulations on GMP, SSOP daily in the production line.

Monthly HACCP team will sample for verification of CP & CCP index in production process.

Examining records once a month, when there are any changes relating to product quality, they will investigate the cause and remedy.

Related document: Sampling plans and Procedures for verification.

5.4. Prerequisite program:

Currently, the company is applying the Codex General Principles for building a solid foundation to ensure food safety and compliance. Besides, the company also applies Vietnam standards in the construction of prerequisite programs

The Sanitation Standard Operating Procedures (SSOP) of the company includes 12 rules.

1. SSOP 01 – WATER SAFETY
2. SSOP 02 – EXPOSURE OF PRODUCTS SURFACE
3. SSOP 03 – PREVENTION OF CROSS CONTAMINATION
4. SSOP 04 – PERSONAL HYGIENE
5. SSOP 05 – PREVENTION OF INFECTIOUS AGENTS.
6. SSOP 06 – USE AND STORAGE OF CHEMICALS
7. SSOP 07 – HEALTH OF WORKERS

2. SSOP 02 – CÁC BỀ MẶT TIẾP XÚC SẢN PHẨM.
3. SSOP 03 – NGĂN NGỪA SỰ NHIỄM CHÉO.
4. SSOP 04 – VỆ SINH CÁ NHÂN.
5. SSOP 05 – PHÒNG TRÁNH CÁC TÁC NHÂN GÂY NHIỄM.
6. SSOP 06 – SỬ DỤNG VÀ BẢO QUẢN CÁC HÓA CHẤT.
7. SSOP 07 – SỨC KHỎE CÔNG NHÂN
8. SSOP 08 – KIỂM SOÁT ĐỘNG VẬT GÂY HẠI.
9. SSOP 09 – KIỂM SOÁT CHẤT THẢI.

Nhằm hỗ trợ việc kiểm soát khả năng tạo ra các mối nguy hại về an toàn thực phẩm, các ô nhiễm sinh học, hóa học, vật lý của sản phẩm bao gồm cả lây nhiễm chéo giữa các sản phẩm và mức độ của mối nguy hại về an toàn thực phẩm trong sản phẩm và môi trường chế biến

Tài liệu liên quan: ***SSOP- Các quy định vệ sinh chuẩn.***

5.5.Phân tích mối nguy:

5.5.1. Nhận dạng mối nguy:

Công ty lập Quy trình sản xuất FD Tôm trong đó nêu rõ đặc tính sản phẩm từ nguyên liệu đến đặc tính sản phẩm, mục đích sử dụng dự kiến và lưu đồ các bước của quá trình và biện pháp kiểm soát...

Các mối nguy bao gồm nguyên liệu, phụ liệu và các thông số kỹ thuật trong dây chuyền sản xuất đều được nhận dạng và lập thành văn bản.

Đối với mỗi mối nguy được xác định có nguy cơ gây mất an toàn thực phẩm hoặc có thể đến mức chấp nhận được đều phải được đáp ứng một số yêu cầu , quy định trong luật và yêu cầu của khách hàng .

Các mối nguy được kiểm soát thông qua các điểm kiểm soát tới hạn(CCP) của hệ thống HACCP, các mối nguy tiềm tàng còn lại có khả năng xảy ra được kiểm soát bằng các GMP hoặc SSOP.

Tài liệu liên quan: ***Thủ tục đánh giá và phân tích mối nguy.***

8. SSOP 08 – HARMFUL ANIMAL CONTROL

9. SSOP 09 – WASTE CONTROL

To assist in controlling the ability to create hazards to food safety, biological, chemical, physical pollution of products including cross contamination between products and the level of hazard to food safety and processing environment

Related document: SSOP- Sanitation Standard Operating Procedures.

5.5.Hazards analysis:

5.5.1. Hazard identification:

The company established FD Shrimp production process specifying product characteristics from raw materials to product characteristics, intended use and flowchart of process steps and control measures...

The hazards include raw materials, auxiliary materials and technical parameters of the production line will be identified and documented.

For each hazard identified as a risk of unsafe food or at acceptable level must be met certain requirements, stipulated in the laws and requirements of the customers.

The hazards are controlled through the critical control points (CCPs) of the HACCP system, remaining potential hazards are controlled by GMP or SSOP.

Related document: Procedures for assessment and hazard analysis.

5.5.2. Hazard analysis:

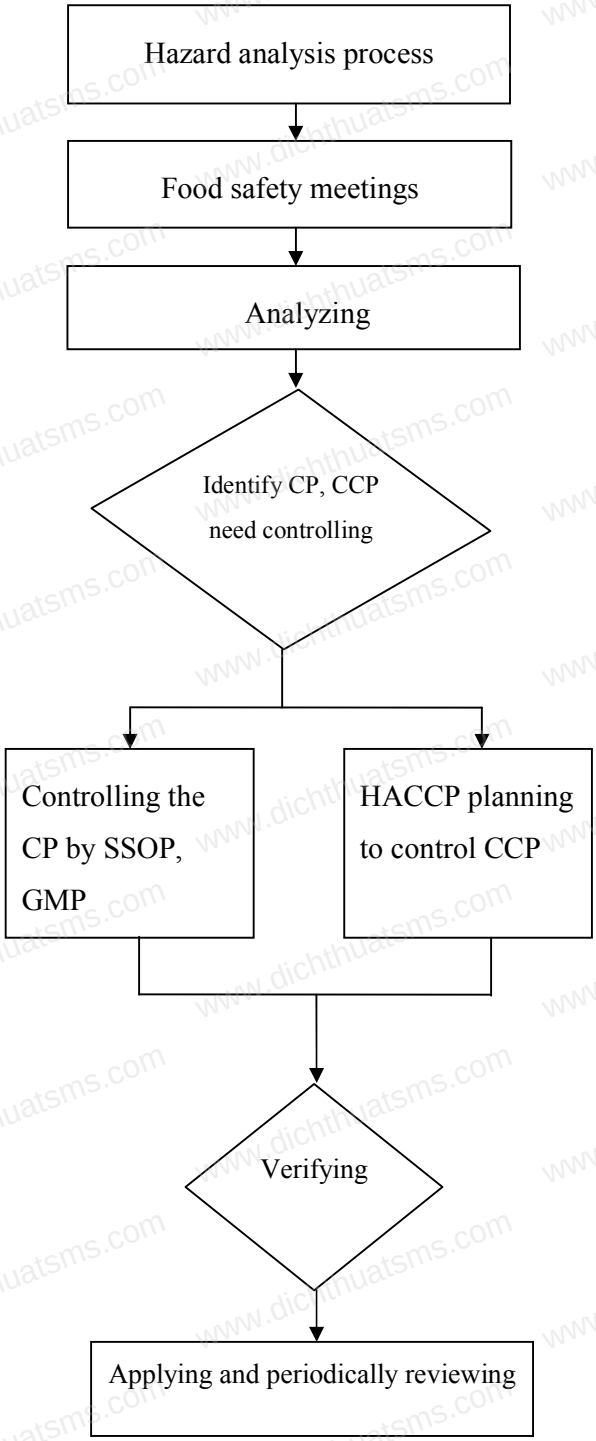
The company bases on product characteristics, experience, external information as required by law, information from the food chain, the steps before and after the operation, the handling equipment, the front and rear venture of the food chain... establish risk analysis table to determine which hazards need to be controlled, the level of control required to ensure food safety and what combination of measurement needed.

5.5.2. Phân tích mối nguy:

Công ty căn cứ vào đặc thù sản phẩm, kinh nghiệm, các thông tin bên ngoài như yêu cầu của pháp luật, thông tin từ chuỗi thực phẩm, các bước trước và sau hoạt động quy định, các thiết bị xử lý, các liên kết trước và sau trong chuỗi thực phẩm ... thiết lập bảng phân tích môi nguy nhằm xác định những mối nguy nào cần được kiểm soát, mức độ kiểm soát yêu cầu để đảm bảo an toàn thực phẩm và cần có tổ hợp các biện pháp kiểm soát nào.

PROCESS OF REVIEW AND HAZARD ANALYSIS:

Flowchart



Document/ Attachment

Hazards analysis table

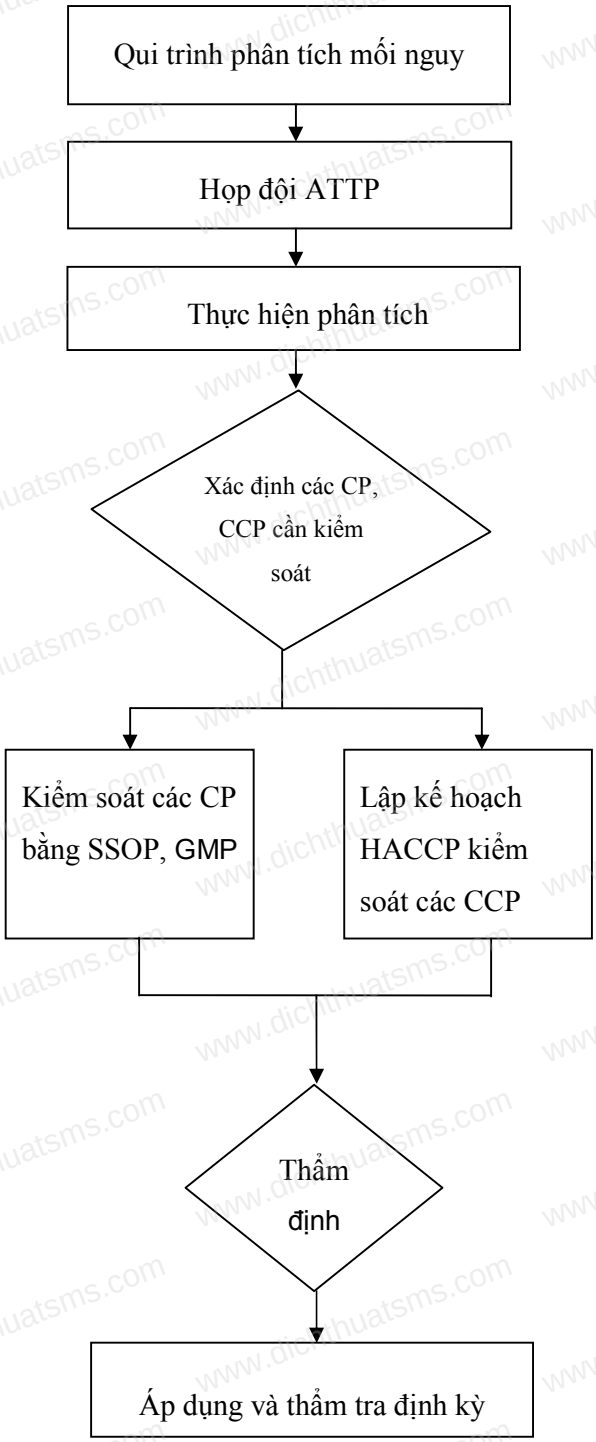
ABC-F-7.4-01/REV:MM/NN

HACCP Plan

Verification process

QUI TRÌNH ĐÁNH GIÁ VÀ PHÂN TÍCH MỐI NGUY:

Lưu đồ



Tài liệu/ Hồ sơ đính kèm

Bảng phân tích mối nguy

ABC-F-7.4-01/REV:MM/NN

Bảng kế hoạch HACCP

Thủ tục thẩm tra

Flowchart interpretation:

After PD meeting from research laboratories, quality control department received the production process and conducting hazards analysis. After defining CCP and CP, they will make control measures by establishing HACCP plan and CP test forms.

After the production process, quality control department will have to reassess the parameters and the CCP points.

Related document: Procedures for assessment and hazard analysis.

5.6. Measurement control:

5.6.1 Monitoring and measurement of processes

The company applies appropriate methods for monitoring and when applicable, shall measure the quality management system processes. These methods are to demonstrate the ability of the processes to achieve planned results. When planned results failed, they should conduct appropriate remediation and corrective action to ensure the conformity of products.

The monitoring and measuring method of process can be done through:

- Monitoring the control of process parameters
- Following the development trend of nonconformities
- Analyzing customer opinions through using of products.
- Evaluating the effectiveness of scheduled or unscheduled processes.

Related document: Procedure of controlling nonconformities

5.6.2 Monitoring and measurement of products

Company monitors and measures the characteristics of the product to verify that product requirements are met. The measurement and monitoring should be conducted at the appropriate stage of production under the planned arrangements after receiving the products, during the production until the final test before warehousing and delivering to customers.

Sau cuộc họp PD từ phòng nghiên cứu, phòng QLCL nhận được quy trình sản xuất và tiến hành phân tích các môi nguy. Sau khi xác định các điểm CCP và các CP, phòng QLCL đưa ra các biện pháp kiểm soát bằng việc lập các kế hoạch HACCP và các biểu mâu kiểm tra các điểm CP.

Sau các quá trình sản xuất, phòng QLCL sẽ phải thẩm định lại các thông số và các điểm CCP.

Tài liệu liên quan: ***Thủ tục đánh giá và phân tích mối nguy.***

5.6. Kiểm soát đo lường:

5.6.1 Theo dõi và đo lường các quá trình

Công ty áp dụng các phương pháp thích hợp cho việc theo dõi và khi có thể, đo lường các quá trình của hệ thống QLCL. Các phương pháp này để chứng tỏ khả năng của các quá trình để đạt được các kết quả đã hoạch định. Khi không đạt được các kết quả theo hoạch định, phải tiến hành khắc phục và hành động khắc phục một cách thích hợp để đảm bảo sự phù hợp của sản phẩm.

Các phương pháp theo dõi và đo lường các quá trình có thể được thực hiện thông qua:

- Giám sát việc kiểm soát các thông số quá trình
- Theo dõi xu hướng phát triển của sản phẩm không phù hợp
- Phân tích các ý kiến của khách hàng trong quá trình sử dụng sản phẩm.
- Thực hiện đánh giá hiệu lực các quá trình theo kế hoạch hoặc đột xuất.

Tài liệu liên quan: ***Thủ tục kiểm soát sản phẩm không phù hợp***

5.6.2 Theo dõi và đo lường sản phẩm

Công ty theo dõi và đo lường các đặc tính của sản phẩm để kiểm tra xác nhận rằng các yêu cầu của sản phẩm được đáp ứng. Việc đo lường và giám sát này phải được tiến hành tại những giai đoạn thích hợp của quá trình tạo sản phẩm theo các sắp xếp hoạch định từ khi nhận sản phẩm, trong quá trình tạo sản phẩm đến khi kiểm tra cuối cùng trước khi kiểm tra nhập kho giao cho khách hàng.

Hồ sơ kiểm tra thử nghiệm được duy trì theo thủ tục kiểm soát hồ sơ. Các hồ sơ này cũng chỉ ra người có quyền hạn trong việc thông qua sản phẩm.

Chỉ được thông qua sản phẩm và chuyển giao dịch vụ khi đã hoàn thành thỏa đáng các hoạt động theo hoạch định, nếu không phải được phê duyệt của người có thẩm quyền và nếu có thể, của khách hàng.

Sample test records are maintained in accordance with procedures for controlling records. These records also indicate the authority of product approval.

Only approve and deliver product when completed satisfactorily the planned activities, if not, it shall be approved by an authority and, if possible, the customer.

Related document: Procedure of controlling records

Procedure of controlling calibration and equipment management, measuring devices.

5.7. Critical control points (CCP):

5.7.1. Critical points and production parameters:

Through the analysis of the hazard, the HACCP team has established control measures to prevent, destroy or reduce hazards to acceptable levels.

The control measures are set based on proven experiments.

Related document: Procedures for assessment and hazard analysis.

5.7.2. Target values, critical values and critical control points.

The critical points are set from the guidelines, specifications and capabilities of the staff, subjective data such as visual inspection of product, process, handling,…

The critical points are passed by the members of HACCP team.

The monitoring system is set up at each critical control point. The process of supervision is part of the system of planned measures to test whether each CCP has been controlled or not.

The monitoring system includes the following information :

- The method of supervision
- Frequency of monitoring
- The person responsible for monitoring
- The person responsible for evaluating the results of monitoring
- Monitoring records archives

When violated critical points, product will be isolated and pending prescribed.

Leader of food safety will evaluate monitoring results and make appropriate corrective measures.

Each critical control point (CCP) has specific remedial measures in writing which can be applied immediately when the monitoring results indicate a critical control point is violated.

The corrective measures taken to ensure that critical control points (CCPs) are controlled.

***Tài liệu liên quan**: Thủ tục kiểm soát hồ sơ*

Thủ tục kiểm soát hiệu chuẩn và quản lý máy móc thiết bị, phương tiện đo.

5.7. Điểm kiểm soát giới hạn(CCP):

5.7.1. Điểm giới hạn và thông số sản xuất:

Thông qua việc phân tích các mối nguy hại, đội Haccp đã lập ra các biện pháp kiểm soát để ngăn ngừa, tiêu diệt hay làm giảm thiểu mối nguy đến mức chấp nhận được.

Các biện pháp kiểm soát được thiết lập dựa trên các thí nghiệm đã được chứng minh.

***Tài liệu liên quan:** Thủ tục đánh giá và phân tích mối nguy.*

5.7.2. Giá trị mục tiêu, giá trị hoạt động tới hạn và điểm kiểm soát tới hạn.

Các ngưỡng tới hạn được thiết lập từ các bảng hướng dẫn, chi tiết kỹ thuật và từ năng lực của nhân viên, dữ liệu mang tính chủ quan như giám định bằng mắt các sản phẩm, quá trình, xử lý,…

Các ngưỡng tới hạn được thông qua bởi các thành viên của đội HACCP.

Hệ thống giám sát được thiết lập tại mỗi điểm kiểm soát tới hạn. Quá trình giám sát là một bộ phận của hệ thống các biện pháp đã được hoạch định để kiểm tra xem mỗi CCP có được kiểm soát hay không.

Hệ thống giám sát bao gồm các thông tin sau :

- Phương pháp giám sát.
- Tần suất giám sát
- Người chịu trách nhiệm giám sát
- Người chịu trách nhiệm đánh giá kết quả giám sát.
- Nơi lưu hồ sơ các kết quả giám sát.

Khi các ngưỡng tới hạn bị vi phạm thì sẽ cô lập sản phẩm và chờ xử lý theo quy định.

Các kết quả giám sát được đội trưởng đội ATTP đánh giá và đưa ra các biện pháp khắc phục phù hợp.

Ứng với mỗi điểm kiểm soát tới hạn (CCP) có các biện pháp khắc phục cụ thể bằng văn bản có thể áp dụng ngay khi kết quả giám sát cho thấy có sự vi phạm các ngưỡng tới hạn tại các điểm kiểm soát.

Các biện pháp khắc phục đảm bảo đưa các điểm kiểm soát tới hạn (CCP) trở lại sự kiểm soát.

Và các sản phẩm tại thời điểm mất kiểm soát các CCP là sản phẩm không phù hợp được kiểm soát theo thủ tục kiểm soát sản phẩm không phù hợp.

Các biện pháp khắc phục đã thực hiện được lập thành văn bản.

***Tài liệu liên quan**: Thủ tục kiểm soát hồ sơ*

In addition, the products at the time of loss of control of CCP are nonconformities and are controlled under the control procedures for nonconformities.

The remedial measures implemented are documented.

Related document: Procedure of controlling records

Procedures for assessment and hazard analysis

Control procedures for nonconformities.

5.8. Monitoring and measurement:

5.8.1. Monitoring and measurement:

The company developed and applied instrumentation management process to ensure the reliability of the measurement, the measuring device is used to control the process. Given frequency, method of calibration, verification of each measuring device. The result of this operation is recorded as evidence of the validity of the device.

Related documents: Procedure of calibration control and management of equipment - measuring devices.

5.8.2. Product elimination

Company shall establish and implements procedures for controlling the nonconformities to ensure that they are identified and controlled to prevent the use or transfer accidentally.

Related document: Procedure nonconformities control

5.9. Corrective action

5.9.1. Corrective action

The company sets up procedures to implement corrective actions to eliminate the cause of nonconformities in order to prevent recurrence. The corrective actions are implemented corresponding to the impact of nonconformities encountered.

Corrective action implementation documents are kept under the management of controlling records.

Related document: Procedure of controlling preventive - corrective action.

In addition the company also sets up preventive procedures to identify and implement actions to eliminate the causes of potential nonconformities to prevent their occurrence and continuous improvement of

Thủ tục đánh giá và phân tích mối nguy.

Thủ tục kiểm soát sản phẩm không phù hợp.

5.8. Theo dõi và đo lường:

5.8.1. Theo dõi và đo lường:

Công ty xây dựng và áp dụng quy trình quản lý thiết bị đo nhằm đảm bảo độ tin cậy của các phép đo, các thiết bị đo lường được sử dụng để kiểm soát các quá trình. Đưa ra tần xuất, phương pháp hiệu chuẩn, kiểm định đối với từng thiết bị đo. Kết quả các hoạt động này được lưu trữ hồ sơ làm bằng chứng về hiệu lực của thiết bị.

***Tài liệu liên quan**: Thủ tục kiểm soát hiệu chuẩn và quản lý máy móc thiết bị - phương tiện đo.*

5.8.2. Giải thoát sản phẩm

Công ty thiết lập và thực hiện thủ tục kiểm soát sản phẩm không phù hợp để đảm bảo rằng các sản phẩm không phù hợp với yêu cầu được nhận biết và kiểm soát để phòng ngừa việc sử dụng hoặc chuyển giao vô tình.

Tài liệu liên quan : Thủ tục kiểm soát sản phẩm không phù hợp

5.9. Hành động khắc phục

5.9.1. Hành động khắc phục

Công ty thiết lập thủ tục để thực hiện hành động khắc phục nhằm loại trừ nguyên nhân của sự không phù hợp để ngăn ngừa sự tái diễn. Các hành động khắc phục được thực hiện tương ứng với tác động của sự không phù hợp gặp phải.

Hồ sơ thực hiện hành động khắc phục được lưu giữ theo thủ tục kiểm soát hồ sơ.

***Tài liệu liên quan**: Thủ tục kiểm soát hành động khắc phục phòng ngừa.*

Ngoài ra công ty còn thiết lập thủ tục phòng ngừa để xác định và thực hiện các hành động nhằm loại bỏ nguyên nhân của sự không phù hợp tiềm ẩn để ngăn chặn sự xuất hiện của chúng và cải tiến liên tục hệ thống an toàn thực phẩm. Các hành động phòng ngừa được tiến hành với mức độ tương ứng với tác động của các vấn đề tiềm ẩn.

Hồ sơ thực hiện hành động phòng ngừa được lưu giữ theo thủ tục kiểm soát hồ sơ

***Tài liệu liên quan**: Thủ tục kiểm soát hành động khắc phục phòng ngừa.*

food safety system. The preventive actions are carried out with a corresponding level to the impact of the potential problems.

Preventive action implementation documents are kept under the management of controlling records

Related document: Procedure of controlling preventive - corrective action.

5.9.2. Product recall

The company sets up procedures to recall products thoroughly in the shortest possible time to ensure prevention of the accidental transfer and use of the unsafe products

Recalling action implementation documents are kept under the management of controlling records.

Related document: Procedures for traceability and recall.

5.9.3. Source traceability

The company sets up procedures to identify and determine the origin of the product in a reasonable manner, facilitating effective remedy when nonconformity occurs.

The identification of products is made through: name, code, location, packaging, stamps, stickers on the packaging and the product.

The measurement status of the product include: not checking, checking, checked and failed, checked and passed, pending and eliminating. These status are recognized through panels, location, container, checking papers and signature.

The determination of the origin when requested are made through relevant documents in the operation, code, date of manufacture.

Related document: Procedures for traceability and recall.

5.9.2. Thu hồi sản phẩm

Công ty thiết lập thủ tục để thực hiện hành động thu hồi sản phẩm một cách triệt để trong thời gian ngắn nhất đảm bảo ngăn ngừa việc chuyển giao, sử dụng vô tình các sản phẩm không đảm bảo an toàn vệ sinh thực phẩm.

Hồ sơ thực hiện thu hồi sản phẩm được lưu giữ theo thủ tục kiểm soát hồ sơ.

***Tài liệu liên quan*: Thủ tục truy xuất nguồn gốc và thu hồi.**

5.9.3. Truy vết nguồn gốc.

Công ty thiết lập thủ tục để nhận biết và xác định nguồn gốc sản phẩm một cách hợp lý, tạo điều kiện khắc phục hiệu quả khi có sản phẩm không phù hợp xảy ra.

Việc nhận biết sản phẩm được thực hiện thông qua: tên gọi, ký mã hiệu, vị trí, bao bì, tem, nhãn dán trên bao bì và sản phẩm.

Các trạng thái đo lường của sản phẩm bao gồm : chưa kiểm tra, đang kiểm tra, kiểm tra rồi và không đạt, kiểm tra rồi và đạt, chờ xử lý và loại bỏ. các trạng thái này được nhận dạng thông qua bảng báo, vị trí, vật chứa, phiếu kiểm tra, chữ ký.

Việc xác định nguồn gốc khi có yêu cầu được thực hiện thông qua các hồ sơ liên quan trong quá trình hoạt động, mã số, ngày sản xuất.

***Tài liệu liên quan* : Thủ tục truy xuất nguồn gốc và thu hồi.**

5.10. Xác nhận giá trị.

5.10.1.Tổng thể

Xác nhận giá trị được thực hiện nhằm đảm bảo các mối nguy do đội HACCP xác định là đúng và được kiểm soát có hiệu lực theo kế hoạch đề nghị. Việc xác nhận các giá trị này là cần thiết để xem xét tính hiệu của các bằng chứng hỗ trợ được sử dụng trong nghiên cứu HACCP hay các phương pháp kiểm soát chung, đặc biệt hệ thống theo dõi và hành động khắc phục.

5.10. Validation.

5.10.1.Overall

The validation is performed to ensure that the hazards identified by the HACCP team are right and are effectively controlled under the proposed plan. The validation is necessary to consider the effectiveness of the supportive evidence used in HACCP research or common control methods, particularly monitoring system and corrective action.

5.10.2. Confirmation ofhazard identification and risk assessment.

- ***Hazards*** : Considering the factors (hazards) likely affect food safety. These hazards are listed and analyzed levels based on empirical test results, customer complaints, scientific documents, regulations or other scientific data and done before the promulgation of the HACCP plan.

HACCP team will conduct revalidation once a year.

Profile : ABC-F-PTMN/rev: mm/nn

- ***The question used to assess the level of danger***: Considering the hazards levels based on ability and frequency. Replying to questions based on the test results, scientific and technology knowledge.

HACCP team will annually perform statistical activities and reviewing to consider the level of risks and to see whether it is still within acceptable level or not.

Profile : ABC-P-PTMN/rev: mm/nn

5.10.3. Validation of specific measures

- ***Measures to control hazards***: Are plans, actions taken to eliminate the hazard or reduce the hazard to an acceptable level. The measures used to control the hazard are the SSOP, GMP or HACCP plan.

HACCP team shall annually review and update the best control methods to minimize the hazards affecting food safety.

Profile : ABC-P-HACCP/rev: mm/nn

5.10.2.Xác nhận của việc xác định mối nguy và đánh giá rủi ro.

- ***Mối nguy*** : Xem xét các yếu tố (mối nguy) có khả năng ảnh hưởng đến an toàn thực phẩm. Các mối nguy này được liệt kê và phân tích đánh giá mức độ dựa trên các kết quả kiểm tra thực nghiệm, các khiếu nại của khách hàng, tài liệu khoa học, các luật định hay các dữ liệu khoa học khác và được thực hiện trước khi ban hành kế hoạch HACCP.

Đội HACCP sẽ tiến hành revalidate mỗi năm / 1 lần

Hồ sơ : ABC-F-PTMN/rev:mm/nn

- ***Câu hỏi được sử dụng để đánh giá mức độ các mối nguy*** : Xem xét các mối nguy đang ở cấp độ nào dựa trên khả năng và tần xuất xảy ra. Việc trả lời các câu hỏi dựa trên các kết quả kiểm tra, các kiến thức khoa học và kỷ thuật.

Hằng năm đội HACCP sẽ thực hiện các hoạt động thống kê và rà soát nhằm xem xét các cấp độ rủi ro đang ở cấp độ nào và có còn nằm trong mức chập nhận mong muốn hay không.

Hồ sơ : ABC-P-PTMN/rev:mm/nn

5.10.3. Xác nhận của các biện pháp cụ thể.

- ***Biện pháp kiểm soát các mối nguy*** : Là những phương án, hành động được áp dụng để loại bỏ các mối nguy hoặc giảm thiểu các mối nguy đến mức chấp nhận được. Các biện pháp được sử dụng để kiểm soát các mối nguy là các SSOP, GMP hay kế hoạch HACCP.

Mỗi năm/ lần đội HACCP tiến hành rà soát và cập nhật các phương pháp kiểm soát tốt nhất làm giảm thiểu các mối nguy gây ảnh hưởng đến ATVSTP.

Hồ sơ : ABC-P-HACCP/rev:mm/nn

- ***Thông số kỹ thuật và các khoảng dao động cho phép*** : Công tác kiểm tra xác nhận giá trị các tiêu chuẩn, thông số kỹ thuật hay các khoảng dao động thích hợp cho phép không ảnh hưởng đến ATTP. Hay khi có bất kỳ sự thay đổi về sản phẩm hay quy trình chế biến phòng Nghiên cứu phải tiến hành kiểm tra và xác nhận các thông số 1 cách khoa học trước khi ban hành và áp dụng quy trình.

- ***Specifications and allowed fluctuating range***: The inspection confirmed the value of standards, technical specifications or the appropriate allowed fluctuating range not affect food safety. Or when there is any change in the product or production process, Research department must examine and confirm the parameters scientifically prior to the promulgation and application of processes.

Each year, when there are results of the control evaluation of CCP, RD shall confirm the parameters and the allowed fluctuating range.

- The methods used to monitor the control measures: are instruments, measuring devices or other appropriate means used to monitor the parameters. The methods described in the HACCP plan are calibrated to ensure the accuracy and validity of the system.

The calibration of the equipment and instruments are implemented in the departments periodically (Refer to Procedures for controlling the measuring device)

5.10.4. Modifying

Actions and measures are taken to overcome the inconsistencies. It also prevents unsafe products coming to customers, and proves that omissions are handled immediately. These actions must be approved by chief and board of directors before implementing.

Profile: ABC-P-.HDKP/Rev:00/00

5.11. Examination

5.11.1. Overall

Once a year, the company will hold a full examination of HACCP system in order to determine the compliance with special requirements of HACCP system and confirm the effectiveness of HACCP system through the application of method procedures, tests and other forms of assessment to support the monitoring.

The examination includes the following:

Reviewing the HACCP system and records respectively: to ensure the effectiveness of the system and to serve as report data input of management review meetings

Định kỳ 1 năm , khi có kết quả đánh giá kiểm soát các CCP, phòng RD phải xác nhận lại các thông số và khoảng dao động cho phép.

- Các phương pháp sử dụng để giám sát các biện pháp kiểm soát: Là các dụng cụ, các thiết bị đo hay các phương tiện khác thích hợp được sử dụng để giám sát các thông số. Các phương pháp sử dụng được mô tả trong kế hoạch HACCP và được hiệu chuẩn để luôn đảm bảo tính chính xác và hiệu lực của hệ thống.

Việc hiệu chuẩn các thiết bị, dụng cụ này được thực hiện tại các phòng ban theo định kỳ (Tham chiếu thủ tục kiểm soát phương tiện đo)

5.10.4. Sửa đổi.

Là các hành động, biện pháp thực hiện nhằm khắc phục các điểm không phù hợp giúp ngăn ngừa sản phẩm không an toàn đến tay khách hàng và chứng minh được các trường hợp sơ sót được xử lý ngay lập tức. Các hành động này phải được thông qua các trưởng bộ phận và ban giám đốc khi thực hiện.

Hồ sơ : ABC-P-.HDKP/Rev:00/00

5.11. Thẩm tra.

5.11.1. Tổng thể.

Định kỳ 1 năm/lần công ty sẽ tổ chức thẩm tra toàn bộ hệ thống HACCP nhằm xác định việc tuân thủ các yêu cầu đặc biệt của hệ thống HACCP và xác nhận rằng hệ thống HACCP hoạt động có hiệu quả thông qua việc áp dụng các phương pháp thủ tục, kiểm tra và các hình thức đánh giá khác để hỗ trợ việc theo dõi giám sát.

Việc thẩm tra bao gồm các nội dung sau:

Xem xét hệ thống HACCP và hồ sơ tương ứng: nhằm đảm bảo tính hiệu lực của hệ thống và làm dữ liệu báo cáo đầu vào của cuộc họp xem xét lãnh đạo.

Phân tích việc loại bỏ và thu hồi sản phẩm*:* Nhằm ngăn ngừa và giảm thiểu các nguyên nhân gây ra sản phẩm không phù hợp.

Kiểm tra các thông số CCP*: Nhằm k*iểm soát hiệu quả các điểm kiểm soát tới hạn.

***Analyzing the removal and recall of products**:* To prevent and minimize the causes of nonconformities

***Testing CCP parameters**:* To control effectively the critical control points

***Testing CP parameters**:* To control effectively the hazards involved

Compliance with GMP production process: To control the compliance with the operation of the system according to the document alongside with controlling the hazards affecting food safety

Customer Complaint Analysis: To investigate the cause and take corrective action to prevent food safety hazards

Assessment of regulatory compliance: To assess the compatibility of the system with the requirements and regulations of laws related to food safety

Reviewing food safety awareness and training results: To consider the gap between the current level and the desired level of food safety knowledge, awareness and training of staff on the issue of food safety

Consistency of the document: To consider the appropriateness of the drafted document and the standard document to evaluate the suitability of the system

Results of the evaluations*:* To review and monitor corrective actions and improve the efficiency of the system through remedies reviewed by customers, agencies.

5.11.2. System evaluation:

Annually or 6-month, food safety leader establishes verification plan, internal verification teams and planning on internal verification program of the entire system and send to all parts and the board of directors via email to determine whether the management system of food safety is:

- In accordance with the plan, the requirements of food safety system established by the company and the requirements of HACCP or not ?
- Used and updated effectively or not

After agreement, internal audits shall be conducted and results noted.

Kiểm tra các thông số CP: nhằm kiểm soát hiệu quả các mối nguy có liên quan.

Việc tuân thủ quy trình sản xuất theo GMP :Nhằm kiểm soát sự tuân thủ sự hoạt động của hệ thống theo tài liệu đồng thời kiểm soát các mối nguy ảnh hưởng đến ATTP

Phân tích Khiếu nại Khách hàng : Nhằm điều tra nguyên nhân để có hành động khắc phục và ngăn ngừa các mối nguy ảnh hưởng đến ATTP.

Đánh giá sự tuân thủ luật định : Nhằm đánh giá sự phù hợp của hệ thống với các yêu cầu và quy định của pháp luật liên quan đến ATTP.

Xem xét nhận thức ATVSTP và kết quả sau đào tạo: Nhằm xem xét kẽ hở giữa mức độ hiện tại và mức độ mong muốn về kiến thức ATTP, nhận thức và đào tạo của đội ngũ nhân viên về vấn đề VSATTP.

Tính nhất quán của tài liệu : nhằm xem xét sự phù hợp của tài liệu soạn thảo với tài liệu tiêu chuẩn để đánh giá sự phù hợp của hệ thống.

Kết quả của các lần đánh giá*:* Nhằm xem xét và theo dõi các hành động khắc phục và nâng cao hiệu quả của hệ thống qua các lần khắc phục đánh giá từ khách hàng, từ tổ chức đánh giá.

5.11.2.Đánh giá hệ thống:

Định kỳ hằng năm hoặc 6 tháng đội trưởng đội ATVSTP lập kế hoạch thẩm tra, thành lập đoàn thẩm tra nội bộ và lên chương trình thẩm tra nội bộ của toàn hệ thống gởi cho tất cả các bộ phận và ban giám đốc qua email nhằm xác định xem hệ thống quản lý an toàn thực phẩm có:

- Phù hợp với các hoạch định, các yêu cầu của hệ thống an toàn thực phẩm đã được công ty thiết lập và các yêu cầu của tiêu chuẩn HACCP hay không?.
- Có được áp dụng và cập nhật một cách hiệu lực hay không

Sau khi thống nhất sẽ tiến hành đánh giá nội bộ và ghi nhận kết quả đánh giá.

Đội trưởng sẽ tổng kết đánh giá và ghi nhận vào form hành động khắc phục phòng ngừa gởi qua email cho các phòng ban. Các bộ phận có nhiệm vụ phân tích NN và HĐKP.

Sau khi nhận kết quả phân tích và thực hiện KPPN, đội trưởng sẽ kiểm tra và lưu hồ sơ.

5.11.3. Quản lý xem xét.

Mỗi năm/lần đội trưởng đội ATTP tiến hành kiểm tra việc thực hiện ở các bộ phận nhằm khẳng định:

- Các chương trình tiên quyết được thực hiện và có hiệu quả.

The leader will summarize reviews and write in form the corrective - preventive actions and mail to departments. The departments are responsible for analyzing preventive – corrective actions.

After receiving the results of the analysis and implementation of prevention & correction, leader will check and record.

5.11.3. Review management.

Once a year, food safety leader shall inspect the implementation at departments in order to affirm:

- The prerequisite programs are implemented and effective.
- The prerequisite programs are operated and the elements of the HACCP plan are implemented and effective.
- The level of hazard within acceptable limits.

By reviewing records, monitoring supervision equipment and sampling the finished product. Results are updated on verifying notes.

5.12. Documents and records.

5.12.1. Documentation and document control.

The documentation of the system used to describe the system, determine the standards and methods necessary to ensure the identification, implementation, control and administration of the process effectively

The documentation of the system include:

a. The documents published on quality policy and quality objectives, scope of HACCP.
b. Quality Manual
c. Documented procedures required by HACCP (Version 5 of June/2012)
d. The documents required by the company to ensure the planning, operating and controlling effectively of the company processes.
e. Records and forms as required by HACCP (Version 5 of June/2012)

The document was prepared in simple form, easy to understand, convenient for use and true to the reality of the company.

Quality Manual

This Quality Manual was created to identify and describe the quality management system of the company

Quality and Food Safety Manual of the Company includes the following:

- To introduce functions, tasks and organizational structure of the Company;

- Các chương trình tiên quyết hoạt động và các yếu tố trong kế hoạch HACCP được thực hiện và có hiệu lực.
- Mức độ của mối nguy hại nằm trong giới hạn chấp nhận.

Bằng cách xem xét hồ sơ, xem xét kiểm tra các thiết bị giám sát và lấy mẫu thử nghiệm sản phẩm cuối. Kết quả được cập nhật vào phiếu thẩm tra .

5.12. Tài liệu và hồ sơ.

5.12.1. Tài liệu và kiểm soát tài liệu.

Các tài liệu của hệ thống dùng để mô tả hệ thống, xác định các chuẩn mực, các phương pháp cần thiết để đảm bảo việc xác định, thực hiện, kiểm soát và điều hành các quá trình một cách có hiệu lực

Các tài liệu của hệ thống bao gồm:

a. Các văn bản công bố về chính sách chất lượng và mục tiêu chất lượng, phạm vi Haccp.
b. Sổ tay chất lượng
c. Các thủ tục dạng văn bản theo yêu cầu của tiêu chuẩn HACCP (Phiên bản 5 tháng 6/2012)
d. Các tài liệu cần có của công ty để đảm bảo việc hoạch định, tác nghiệp và kiểm soát có hiệu lực các quá trình của công ty.
e.Các hồ sơ , biểu mẫu theo yêu cầu bởi tiêu chuẩn HACCP (Phiên bản 5 tháng 6/2012)

Các tài liệu được biên soạn với các hình thức đơn giản, dễ hiểu, thuận lợi cho việc sử dụng và đúng với thực tế của công ty.

Sổ tay chất lượng

Sổ tay chất lượng này được lập nhằm xác định và mô tả hệ thống quản lý chất lượng của công ty

Sổ tay chất lượng và an toàn thực phẩm của Công ty bao gồm các nội dung sau:

- Giới thiệu về chức năng, nhiệm vụ và cơ cấu tổ chức của Công ty;
- Phạm vi của Hệ thống quản lý chất lượng an toàn thực phẩm,
- Mô tả mối quan hệ giữa các quá trình của hệ thống quản lý chất lượng;
- Quan điểm thực hiện các yêu cầu của Các quy trình của hệ thống quản lý chất lượng theo Tiêu chuẩn ISO 9001:2008 và HACCP (phiên bản 5 tháng 6/2012).
- Viện dẫn tới các văn bản quy phạm pháp luật.

Kiểm soát tài liệu

Công ty lập và duy trì thủ tục kiểm soát tài liệu để kiểm soát mọi tài liệu trong hệ thống theo yêu cầu của tiêu chuẩn TCVN 9001:2008 và haccp (phiên bản 5 tháng 6/2012).

- The scope of quality management system for food safety,
- To describe the relationship between the processes of quality management system;
- The viewpoint on implementation of the requirements of the quality management system processes according to ISO 9001: 2008 and HACCP (version 5 of June/2012).
- Quote legal documents.

Document control

Company shall establish and maintain document control procedures to control all documents in the system according to the requirements of Vietnam standard ISO 9001: 2008 and HACCP (version 5 of June/2012).

The documents of quality management system for food safety are controlled, the company shall build document procedures to:

- Approve the adequacy of the documents before issuing
- Review and update as necessary and re-approved.
- Ensure that changes and the current revision status of documents are identified;
- Ensure the appropriate documents are available at points of use
- Make sure the document is clear and easy to recognize
- Ensure that documents originating from outside which determined as necessary are identified and controllably distributed.
- Prevent unintended use of obsolete documents and have the appropriate identification signs if they are retained.

5.12.2. Records.

Company shall establish and maintain procedures to control records to define how to identify, store, preserve, organize, access, use, and dispose of quality records.

The records required by the quality management system for food safety will be collected and stored to provide evidence of the conformity with the requirements of ISO 9001: 2008, HACCP (Version 5 of June/2012) and effectively control quality management system for food safety .

The quality records are visible, easily accessible when needed.

All records are stored for 2 years.

Related document: ***Documents control procedures***

Records control procedures

Các tài liệu thuộc Hệ thống quản lý chất lượng an toàn thực phẩm đều được kiểm soát, Công ty xây dựng Quy trình bằng văn bản để:

- Phê duyệt về sự thỏa đáng của tài liệu trước khi ban hành
- Xem xét và cập nhật khi cần và phê duyệt lại.
- Đảm bảo những thay đổi và tình trạng sửa đổi hiện hành của tài liệu được nhận biết;
- Đảm bảo các tài liệu thích hợp sẵn có tại nơi sử dụng
- Đảm bảo tài liệu được rõ ràng và nhận biết dễ dàng
- Đảm bảo các tài liệu có nguồn gốc từ bên ngoài mà tổ chức xác định là cần thiết được nhận biết và phân phối chúng được kiểm soát.
- Ngăn ngừa việc sử dụng vô tình các tài liệu lỗi thời và có các dấu hiệu nhận biết thích hợp nếu chúng được giữ lại.

5.12.2. Hồ sơ.

Công ty thiết lập và duy trì thủ tục kiểm soát hồ sơ để quy định cách thức xác định, lưu trữ, bảo quản, sắp xếp, truy cập, sử dụng, và hủy bỏ các hồ sơ chất lượng.

Các hồ sơ yêu cầu bởi Hệ thống quản lý chất lượng an toàn thực phẩm sẽ được thu thập và bảo quản để cung cấp bằng chứng về sự phù hợp với các yêu cầu của Tiêu chuẩn ISO 9001:2008, HACCP (Phiên bản 5 tháng 6/2012) và kiểm soát một cách có hiệu quả Hệ thống quản lý chất lượng an toàn thực phẩm .

Các hồ sơ chất lượng được lưu giữ với nguyên tắc dễ thấy, dễ lấy khi cần thiết.

Tất cả các hồ sơ được lưu trữ 2 năm.

Tài liệu liên quan: ***Thủ tục kiểm soát tài liệu***

Thủ tục kiểm soát hồ sơ

Phụ lục 1: Mô tả các quá trình trong hệ thống của công ty

Các quá trình trong hệ thống được chia thành 3 loại:

1. ***Các quá trình chỉ đạo***: Các quá trình xuyên suốt trong tổ chức, đề cập đến vấn đề chỉ đạo, định hướng hoạt động, xây dựng chính sách, lập kế hoạch chất lượng. Các quá trình này cung cấp sự hướng dẫn và đảm bảo sự liền mạch của các quá trình khác.
2. ***Các quá trình thực hiện***: Các quá trình ảnh hưởng trực tiếp đến sự thỏa mãn của khách hàng.
3. ***Các quá trình hỗ trợ***: Các quá trình không trực tiếp thỏa mãn khách hàng nhưng lại cần cho hoạt động và sự phát triển của công ty. Các qua trình này tham gia hỗ trợ từng phần cho các quá trình chỉ đạo và thực hiện.

Appendix 1: Description of processes within the company's system

The processes in the system is divided into three categories:

1. ***The direction process***: The process throughout the organization, referring to the direction and orientation of activities, policy development, quality planning. These processes provide guidance and ensure the solidity of other processes.
2. ***The implementation process***: The process directly affects customers satisfaction.
3. ***The support process***: The process does not directly satisfy customers but necessary for the operation and development of the company. The process of direction and execution are partially supported by them.

LISTINGS OF THE SYSTEM DIRECTION PROCESS

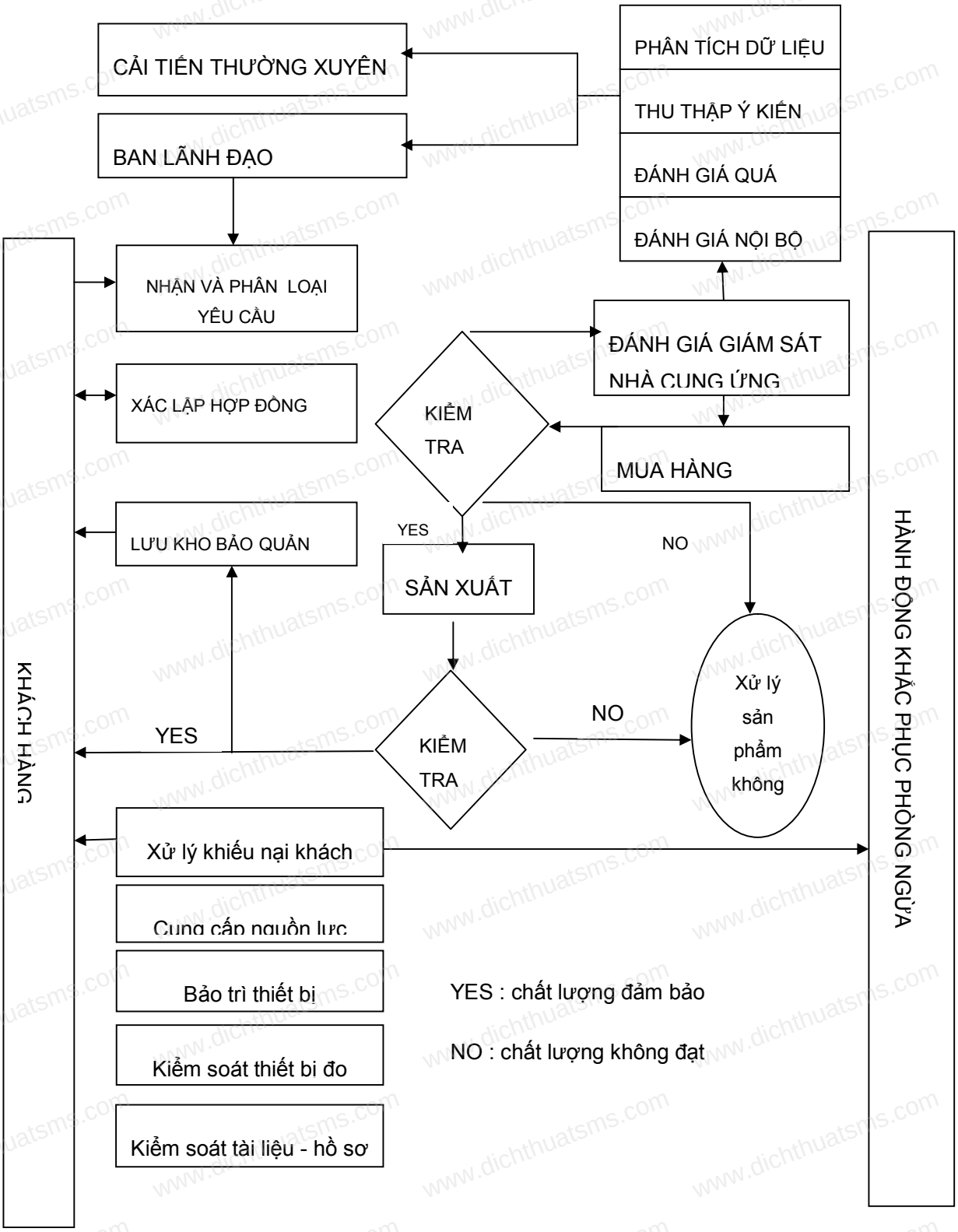
Type	Name	Related documents
The process of leadership	Leadership Internal quality assessment Collecting and handling customers information	Leadership review procedures, policy, quality objectives. Procedures for internal evaluation Work instruction, collecting and handling customers information

BẢNG LIỆT KÊ CÁC QUÁ TRÌNH CHỈ ĐẠO TRONG HỆ THỐNG

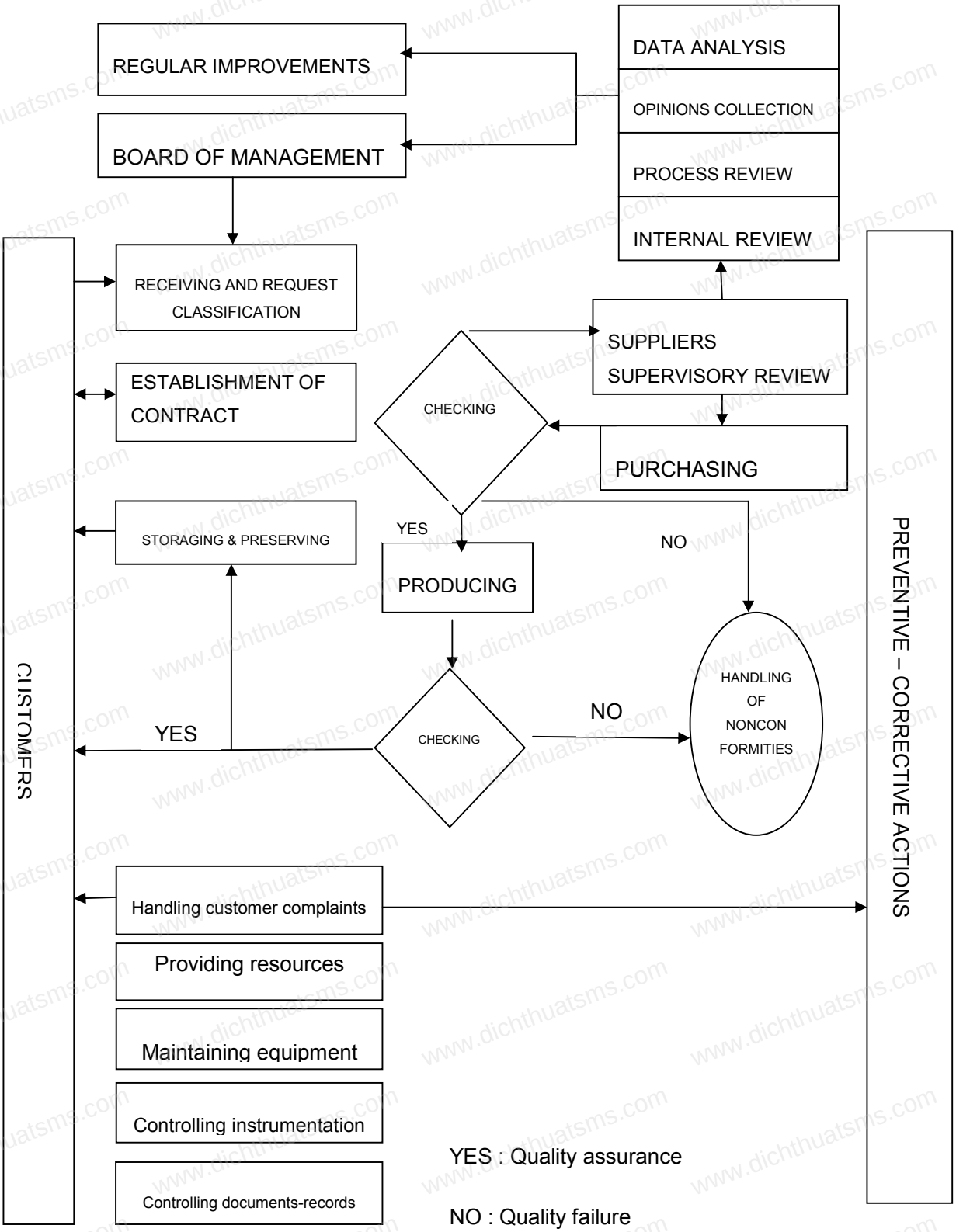
Loại	Tên quá trình	Tài liệu liên quan
Quá trình lãnh đạo	Lãnh đạo Đánh giá chất lượng nội bộ Thu thập và xử lý thông tin từ khách hàng	Thủ tục XXLD, chính sách, mục tiêu chất lượng. Thủ tục đánh giá nội bộ HDCV, thu thập và xử lý thông tin từ khách hàng
Quá trình thực hiện	Đánh giá và giám sát cung ứng Mua hàng Sản xuất	Thủ tục quản lý nhà nhà cung ứng-mua hàng Thủ tục quản lý nhà nhà cung ứng-mua hàng Thủ tục chuẩn bị đối phó sự cố và tình huống khẩn cấp.
Quá trình hỗ trợ	Kiểm tra đo lường thử nghiệm Bảo trì thiết bị, kiểm soát thiết bị đo Cung cấp nguồn nhân lực Kiểm soát tài liệu Kiểm soát hồ sơ Hành động khắc phục phòng ngừa Kiểm soát sản phẩm không phù hợp	Thủ tục kiểm tra thử nghiệm sản phẩm Thủ tục kiểm soát hiệu chuẩn và quản lý MMTB-PTD.. Thủ tục đào tạo tuyển dụng Thủ tục kiểm soát tài liệu Thủ tục kiểm soát hồ sơ Thủ tục hành động khắc phục phòng ngừa Thủ tục kiểm soát sản phẩm không phù hợp. Thủ tục truy xuất nguồn gốc và thu hồi.

The process of implementation	Evaluating and monitoring supply Purchasing Producing	Procedures for managing supplier-purchasing Procedures for managing supplier-purchasing Procedures for dealing with incidents and emergencies
The process of support	Monitoring measurement Equipment maintenance, instrumentation control Providing human resources Documents control Records control Preventive - corrective actions Nonconformities control	Procedures for testing products Procedures for controlling calibration and managing equipment/instrumentation Procedures for recruiting and training Procedures for controlling documents Procedures for controlling records Procedures for preventive - corrective actions Procedures for controlling nonconformities Procedures for traceability and recall

Phụ lục 2 : Trình tự và mối tương tác của các quá trình



Appendix 2: The sequence and interaction of processes



MẪU BẢN DỊCH SỔ TAY CHẤT LƯỢNG – AN TOÀN THỰC PHẨM THEO HACCP

Phục lục 3: danh mục các tài liệu và quy định trong hệ thống quản lý chất lượng ATTP

STT No.	Tên tài liệu Document Code	Mã số tài liệu Document Code
1	Mục đích HACCP	ABC-MucdichHACCP/REV:00/01
2	Phạm vi	ABC-PhamviHACCP/REV:00/02
3	Tham khảo và định nghĩa	ABC-TK-DN/REV:00/00
4	Chính sách an toàn vệ sinh thực phẩm	ABC-P-CSCL/REV:00/05
5	Mục tiêu vệ sinh an toàn thực phẩm	ABC-P-MTCL/REV:00/06
6	Thủ tục kiểm soát hồ sơ	ABC-P-Hoso/REV:00/01
7	Thủ tục kiểm soát tài liệu	ABC-P-Tailieu/REV:00/01
8	Thủ tục xem xét lãnh đạo	ABC-P-XXLD/REV:00/01
9	Biên bản họp xem xét lãnh đạo	ABC-XXLD/REV:00/01
10	Thủ tục thẩm tra hệ thống ATVSTP	ABC-P-Thamtra HT/REV:00/03
11	Thủ tục kiểm soát sản phẩm không phù hợp	ABC-P-SPKPH/REV:00/01
12	Thủ tục chuẩn bị đối phó sự cố và tình huống khẩn cấp	ABC-P-Doipho THKC/REV:00/01
13	Thủ tục quản lý nhà cung ứng - mua hàng	ABC-P-MH/REV:00/02
14	Thủ tục giải phóng hàng hóa	ABC-P-GPHH/REV:02
15	Thủ tục kiểm soát hiệu chuẩn và quản lý MMTB - PTD	ABC-P-MMTB/REV:01
16	Thủ tục kiểm soát hoạt động khắc phục - phòng ngừa.	ABC-P-KPPN/REV:00/01
17	Thủ tục truy xuất nguồn gốc và thu hồi	ABC-P-truyxuatNG/REV:00
18	Thủ tục đánh giá và phân tích mối nguy	ABC-P-PTMN/REV:01
19	Quy trình kiểm tra thử nghiệm	ABC-P-KiemtraQC/REV:01
20	Quy trình đào tạo	ABC-P-DAOTAO/REV:01
21	Quy trình tuyển dụng	ABC-P-TD/REV:01
22	Các qui định vệ sinh chuẩn	ABC-S-SSOP/REV:01
23	SSOP 01 - An toàn nguồn nước	ABC-S-SSOP-01/REV:04
24	SSOP 02 - Các bề mặt tiếp xúc với sản phẩm	ABC-S-SSOP-02/REV:03

Appendix 3: list of documents and regulations of the quality management system for food safety

No.	Document Name	Document Code
1	HACCP Purpose	ABC-MucdichHACCP/REV:00/01
2	Scope	ABC-PhamviHACCP/REV:00/02
3	References and definitions	ABC-TK-DN/REV:00/00
4	Food safety Policies	ABC-P-CSCL/REV:00/05
5	Food safety Target	ABC-P-MTCL/REV:00/06
6	Documents control procedure	ABC-P-Hoso/REV:00/01
7	Records control procedure	ABC-P-Tailieu/REV:00/01
8	Leadership review procedure	ABC-P-XXLD/REV:00/01
9	Minutes of leadership review meetings	ABC-XXLD/REV:00/01
10	Procedures for verifying food safety system	ABC-P-Thamtra HT/REV:00/03
11	Procedures for controlling nonconformities	ABC-P-SPKPH/REV:00/01
12	Procedures for handling incidents and emergencies	ABC-P-Doipho THKC/REV:00/01
13	Procedures for monitoring suppliers – purchasing	ABC-P-MH/REV:00/02
14	Procedures for releasing goods	ABC-P-GPHH/REV:02
15	Procedures for controlling calibration and managing equipment/instrumentation	ABC-P-MMTB/REV:01
16	Procedures for preventive - corrective actions	ABC-P-KPPN/REV:00/01
17	Procedures for traceability and recall	ABC-P-truyxuatNG/REV:00
18	Procedures for hazards examination and analysis	ABC-P-PTMN/REV:01
19	Procedures for experimenting	ABC-P-KiemtraQC/REV:01
20	Procedures for training	ABC-P-DAOTAO/REV:01
21	Procedures for recruiting	ABC-P-TD/REV:01
22	Sanitation Standard Operating Procedures	ABC-S-SSOP/REV:01
23	SSOP 01 - Water Safety	ABC-S-SSOP-01/REV:04
24	SSOP 02 – Exposure of product surface	ABC-S-SSOP-02/REV:03

MẪU BẢN DỊCH SỔ TAY CHẤT LƯỢNG – AN TOÀN THỰC PHẨM THEO HACCP

STT No.	Tên tài liệu Document Code	Mã số tài liệu Document Code
25	SSOP 03 - Ngăn ngừa sự nhiễm chéo	ABC-S-SSOP-03/REV:02
26	SSOP 04 - Vệ sinh cá nhân	ABC-S-SSOP-04/REV:02
27	SSOP 05 - Phòng tránh các tác nhân gây nhiễm	ABC-S-SSOP-05/REV:02
28	SSOP 06 - Sử dụng và bảo quản các hóa chất	ABC-S-SSOP-06/REV:02
29	SSOP 07 - Sức khỏe công nhân	ABC-S-SSOP-07/REV:02
30	SSOP 08 - Kiểm soát động vật gây hại	ABC-S-SSOP-08/REV:02
31	SSOP 09 - Kiểm soát chất thải	ABC-S-SSOP-09/REV:02
32	Danh sách thành viên đội HACCP	ABC-NHANSU-DSATTP/REV:00/00
33	Trách nhiệm và quyền hạn đội ATVSTP	ABC-NHANSU-ATTP/REV:00/05
34	Bảng phân công trách nhiệm quyền hạn và năng lực	ABC-NHANSU/REV:00/02
35	Trách nhiệm quyền hạn phòng QC	ABC-Nhansu-QC/REV:00/04
36	Bảng phân công trách nhiệm quyền hạn phân xưởng chế biến	ABC-Nhansu-SX/REV:00/01
37	Phân công trách nhiệm và quyền hạn tại phòng lựa	ABC-Nhansu-SE/REV:00/00
38	Quyết định áp dụng kế hoạch haccp.	
39	Quy trình sản xuất FD tôm	ABC-S-RD-FD Tôm
40	Bảng quy cách sản phẩm	ABC-S-Spect FD tom:00/00
41	Mặt bằng bố trí line tôm	ABC-MBBT- FD tom5.3.2/REV : 00
42	Mô tả sản phẩm FD Tôm	ABC-MTSP-FD tom5.2/REV:02
43	Lưu đồ sản xuất FD Tôm	ABC-LDSX-FD tom/REV:03
44	Bảng phân tích mối nguy FD tôm	ABC-F-PTMN-FD tom:00/01
45	Bảng kế hoạch HACCP FD tôm	ABC-F-HACCP-TOM-5.6/REV:00/03
46	Quy phạm sản xuất tôm sấy thăng hoa	ABC-S-GMP-TOM/REV:00/01

MẪU BẢN DỊCH SỔ TAY CHẤT LƯỢNG – AN TOÀN THỰC PHẨM THEO HACCP

STT No.	Document Code	Document Code
25	SSOP 03 - Cross contamination prevention	ABC-S-SSOP-03/REV:02
26	SSOP 04 - Personal Hygiene	ABC-S-SSOP-04/REV:02
27	SSOP 05 - Infectious agents prevention	ABC-S-SSOP-05/REV:02
28	SSOP 06 - Use and storage of chemicals	ABC-S-SSOP-06/REV:02
29	SSOP 07 - Health of workers	ABC-S-SSOP-07/REV:02
30	SSOP 08 - Pest Animals Control	ABC-S-SSOP-08/REV:02
31	SSOP 09 - Waste Control	ABC-S-SSOP-09/REV:02
32	List of HACCP team members	ABC-NHANSU-DSATTP/REV:00/00
33	Responsibility and authority of food safety team	ABC-NHANSU-ATTP/REV:00/05
34	Roster of responsibility, authority and ability	ABC-NHANSU/REV:00/02
35	QC department responsibility, authority	ABC-Nhansu-QC/REV:00/04
36	Roster of responsibility, authority of processing workshop	ABC-Nhansu-SX/REV:00/01
37	Roster of responsibility, authority of selecting workshop	ABC-Nhansu-SE/REV:00/00
38	The Decision of HACCP plan application	
39	FD shrimp production process	ABC-S-RD-FD Tôm
40	Product specification table	ABC-S-Spect FD tom:00/00
41	Shrimp line layout	ABC-MBBT- FD tom5.3.2/REV : 00
42	FD Shrimps Description	ABC-MTSP-FD tom5.2/REV:02
43	FD shrimp production Flowchart	ABC-LDSX-FD tom/REV:03
44	FD shrimp Hazard Analysis Table	ABC-F-PTMN-FD tom:00/01
45	FD shrimp HACCP plan	ABC-F-HACCP-TOM-5.6/REV:00/03
46	FD shrimp production norm	ABC-S-GMP-TOM/REV:00/01