

ĐIỀU TRA ĐÁNH GIÁ MỨC ĐỘ NHIỄM ĐỘC TỔ TRONG SẢN PHẨM THỦY SẢN, XÂY DỰNG MỘT SỐ GIẢI PHÁP KIỂM SOÁT SẢN PHẨM ĐẢM BẢO ĐỦ TIÊU CHUẨN XUẤT KHẨU

Cơ quan thực hiện: Viện Khoa học Công nghệ và Quản lý Môi trường

Chủ nhiệm đề tài: GS.TSKH Lê Huy Bá

Thời gian thực hiện: Từ tháng 9/2008 đến tháng 02/2010.

I. ĐẶT VẤN ĐỀ

Trong những năm gần đây, vấn đề vệ sinh an toàn thực phẩm đã ngày càng trở nên nghiêm trọng và được chính phủ ở nhiều quốc gia quan tâm quản lý, kiểm soát. Hầu hết các tổ chức, các doanh nghiệp sản xuất thực phẩm đã nhận biết rõ ràng hơn về tầm quan trọng của vệ sinh an toàn thực phẩm đối với sức khỏe con người, mà đặc biệt là vấn đề dư lượng kháng sinh trong thủy sản xuất khẩu đang là thách thức đối với công tác quản lý của tỉnh Bà Rịa - Vũng Tàu (BR-VT) nói riêng và cả nước nói chung vì mới đây tình trạng tồn dư kháng sinh trong sản phẩm xuất khẩu đã liên tục diễn ra và cũng đã có nhiều lô hàng xuất khẩu ra nước ngoài bị trả về. Tuy nhiên, cho đến nay vẫn chưa có một nghiên cứu nào chỉ ra mức độ ô nhiễm độc tố trong sản phẩm thủy sản cũng như xây dựng các giải pháp để đảm bảo chất lượng sản phẩm thủy sản đủ tiêu chuẩn xuất khẩu, chính vì lý do trên nên việc chọn, nghiên cứu đề tài “Điều tra đánh giá mức độ ô nhiễm độc tố trong sản phẩm thủy sản, xây dựng một số giải pháp kiểm soát sản phẩm đảm bảo đủ tiêu chuẩn xuất khẩu” cấp tỉnh là rất phù hợp với thời điểm hiện nay.

II. MỤC TIÊU, NỘI DUNG, PHƯƠNG PHÁP NGHIÊN CỨU CỦA ĐỀ TÀI

1. Mục tiêu đề tài:

- Xác định nguyên nhân gây tồn dư kháng sinh trong sản phẩm.
- Đưa ra giải pháp khả thi để kiểm soát chất lượng sản phẩm thủy sản đảm bảo đủ tiêu chuẩn.

2. Nội dung chính của đề tài:

a. Thu thập thông tin và điều tra phiếu liên quan đến đề tài:

- Quy trình nuôi tôm.
- Quy trình đánh bắt và bảo quản sau khi đánh bắt.
- Quy trình thu gom nguyên liệu.
- Quy trình chế biến.
- Quy trình kiểm tra, giám sát sản phẩm thủy sản xuất khẩu.

b. Điều tra, khảo sát quy trình nuôi trồng, quy trình đánh bắt, quy trình thu gom, quy trình chế biến có phù hợp và tuân thủ các quy trình đã xây dựng hay chưa.

- Lấy mẫu và phân tích mẫu: (số lượng mẫu phân tích của từng đối tượng và từng giai đoạn sẽ giải trình cụ thể).
- Lấy mẫu ở các giai đoạn: Nuôi trồng, nguyên liệu, thành phẩm.
- Chỉ tiêu phân tích:
 - + Mẫu thủy sản nuôi trồng và nguyên liệu có nguồn gốc từ nuôi trồng (tôm): Chloramphenicol, Nitrofurazone (AOZ).
 - + Nguyên liệu có nguồn gốc từ đánh bắt: Chloramphenicol, Borat, Ure, Formol.
 - + Thành phẩm: Chloramphenicol, Nitrofurazone (AOZ).
- Đối tượng nghiên cứu:
 - + Nuôi trồng: Tôm.
 - + Đánh bắt: Mực, Cá (cá Thu, cá Đổng, cá Đục, cá Bò).
- Phân tích, đánh giá số liệu phân tích và tổng hợp các số liệu phân tích từ các quy trình.
- Tình hình nuôi trồng thủy sản, đặc biệt là nuôi trồng sản phẩm xuất khẩu.
 - Quy trình đánh bắt và bảo quản sau khi đánh bắt.
 - Quy trình thu gom nguyên liệu.
 - Tình hình và quy trình chế biến sản phẩm xuất khẩu.
 - Quản lý sản phẩm thủy sản.
 - Tình hình ô nhiễm độc tố trong sản phẩm thủy sản ở BR-VT và nguyên nhân gây nhiễm độc tố.

Tìm hiểu về ưu - nhược điểm của các phương pháp kiểm tra các chỉ tiêu

chất lượng điển hình: Chloramphenicol, AOZ, Borat, Formol, Ure tại 2 nhà máy chế biến thủy sản và 1 cơ quan quản lý.

- Tổ chức hội thảo chuyên gia trong lĩnh vực thủy sản nhằm tìm giải pháp khả thi để kiểm soát chất lượng sản phẩm thủy sản đủ tiêu chuẩn xuất khẩu.

- Các phương pháp xác định độc tố và dư lượng kháng sinh trong sản phẩm thủy sản.

- Định hướng kiểm soát độc tố và dư lượng kháng sinh trong sản phẩm thủy sản.

- Đề xuất các phương pháp, công cụ kiểm tra các chỉ tiêu chất lượng có hiệu quả, phù hợp với điều kiện của từng đơn vị.

- Đề xuất và thực hiện mô hình kiểm soát chất lượng sản phẩm tại nhà máy (kiểm soát chất lượng nguyên liệu đầu vào, quy trình sản xuất và chất lượng thành phẩm).

- Đề xuất các giải pháp, công cụ bổ sung vào mô hình quản lý hiện tại để kiểm soát được chất lượng sản phẩm đủ tiêu chuẩn xuất khẩu.

- Đề xuất các phương pháp bảo quản sau khi đánh bắt đảm bảo chất lượng.

- Đề xuất quy trình thu gom nguyên liệu để đảm bảo chất lượng sản phẩm.

- Khảo sát tính khả thi của giải pháp khi áp dụng thực tế

- Điều tra, tổng hợp và phân tích các thông tin.

- Viết chuyên đề về khả năng ứng dụng, tính hiệu quả và kinh tế của giải pháp.

- Kết luận tổng hợp đề tài nghiên cứu.

- Đưa ra kiến nghị với UBND tỉnh, ngành Thủy sản, các cơ quan ban ngành có liên quan về tính khả thi của đề tài những vấn đề cần giải quyết.

3. Phương pháp nghiên cứu:

a. Phương pháp kế thừa có chọn lọc và hệ thống hóa kết quả nghiên cứu và sản xuất có liên quan: thu thập tài liệu về nuôi trồng, đánh bắt và chế biến thủy sản, các số liệu có liên quan.

b. Phương pháp chuyên gia.

Tổ chức hội thảo, gửi văn bản xin ý kiến các chuyên gia nhằm tìm giải pháp tối ưu trong việc kiểm soát chất lượng sản phẩm đảm bảo đủ tiêu chuẩn xuất khẩu.

c. Phương pháp phân tích.

- Sắc ký khối phổ: Xác định các hợp chất hữu cơ.

– Sau khi lấy mẫu tại các địa điểm trên, mẫu được bảo quản lạnh bằng đá xay nhuyễn cho vào thùng xốp và tiến hành phân tích.

III. KẾT QUẢ NGHIÊN CỨU

1. Quá trình thu gom nguyên liệu:

Trong quá trình thu gom nguyên liệu trước kia, việc truy xuất nguồn gốc nguyên liệu là rất khó khăn vì đa số các doanh nghiệp đều nhập nguyên liệu từ các nậu vựa, mà các nậu vựa thì không những thu mua thủy sản từ một tàu mà từ hàng chục, hàng trăm tàu thuyền đánh bắt trên biển nên không thể biết hết nguồn gốc hàng hóa. Ngoài ra, còn có những tàu chỉ chuyên thu gom, vận chuyển từ các tàu đánh bắt ngoài khơi sau đó phân phối lại cho nhiều chủ vựa, do vậy muốn xác nhận nguồn gốc hải sản đánh bắt thì phải đi từng tàu ghi chép, việc này rất khó thực hiện. Thêm vào đó việc cung ứng các sản phẩm thủy sản rất khó có sự kiểm soát của nhà nước vì các sản phẩm rất đa dạng loại hình và chất lượng sản phẩm, qua nhiều khâu mua bán trung gian vì thế khó có sự kiểm soát của nhà nước.

Tuy nhiên với những giải pháp đã đưa ra sẽ tạo điều kiện cho việc thực hiện truy xuất nguồn gốc sản phẩm và đăng ký nhãn mác để dễ dàng thực hiện luật IUU. IUU là luật chống khai thác thủy sản bất hợp pháp, không khai báo và không theo quy định của Hội đồng châu Âu (EU), áp dụng vào ngày 1-1-2010. Theo đó, các lô hàng thủy sản khi xuất khẩu vào thị trường EU phải có giấy chứng nhận thể hiện thông tin về tính hợp pháp của sản phẩm. Các thông tin bao gồm: thông tin về tàu khai thác, tên chủ tàu, phương tiện đánh bắt, vùng biển khai thác, loại sản phẩm và trọng lượng, giấy báo chuyển hàng trên biển...

Tăng năng lực cạnh tranh của người sản xuất và cả chuỗi cung ứng sản phẩm khai thác hải sản.

Khi các cơ sở kinh doanh hải sản, cơ sở chế biến đá tập trung lại thì rất thuận lợi cho công tác quản lý và kiểm tra, với quy trình thu gom sản phẩm như đề tài đã nêu thì chỉ cần qua 5 khâu kiểm tra là đủ để đảm bảo chất lượng nguyên liệu thủy sản không chỉ cho các nhà máy chế biến thủy sản xuất khẩu mà còn kiểm soát được chất lượng thủy sản trong nước mà từ lâu không được quan tâm đúng mức.

Hình thành hệ thống các chợ đầu mối, trung tâm thương mại hàng thủy sản được tập trung đầu tư theo hướng quản lý theo tiêu chuẩn phù hợp với yêu cầu minh bạch về tài chính và ATVSTP của các sản phẩm.

Các doanh nghiệp, nhà máy chế biến thủy sản xuất khẩu không còn phải đối mặt với tình trạng khan hiếm nguồn nguyên liệu.

2. Quy trình chế biến:

Với một đội ngũ chuyên môn và trang bị những thiết bị chuyên dụng để kiểm tra một cách chính xác nhất hàm lượng các chất kháng sinh trong việc kiểm tra nguyên liệu đầu trước khi đưa vào quy trình chế biến sau quá trình thu gom nguyên liệu sẽ hạn chế một lượng lớn dư lượng kháng sinh, từ đó những nguyên liệu nào không đạt yêu cầu sẽ được trả lại và loại bỏ ngay. Như vậy sẽ bảo đảm được nguyên liệu đầu vào là hoàn toàn sạch và sẽ tránh tình trạng nhiễm chéo từ nguyên liệu thủy sản kém sạch.

Hiệu quả của giải pháp đem lại sẽ làm cho những người nuôi, đại lý thu mua, thú y, cơ sở chế biến thức ăn gia súc, chủ tàu có ý thức hơn trong việc sử dụng hàm lượng kháng sinh trong thủy sản vì chính quyền địa phương, các cơ quan chức năng phối hợp cũng như có biện pháp chế tài mạnh trong việc kiểm tra phạt nặng đối với những vi phạm như kiên quyết rút giấy phép hành nghề của các cơ sở, cá nhân kinh doanh hóa chất kháng sinh thuộc danh mục cấm.

Khi vấn đề vệ sinh an toàn thực phẩm trong doanh nghiệp được bảo đảm thì doanh nghiệp sẽ tránh được các trường hợp vi sinh vật phát triển (vi sinh vật gây hỏng, gây bệnh...), do quá trình sơ chế kéo dài, thiếu đá, nhiệt độ không đảm bảo... hoặc là các sản phẩm bị nhiễm vi sinh vật gây bệnh: Salmonella, E.coli... do các phương tiện, trang thiết bị vận chuyển, bảo quản không sạch, cũng như từ những động vật gây hại như ruồi, gián, chuột.

3. Quá trình quản lý sản phẩm:

Ngành thủy sản đã từng bước chủ động huy động các nguồn lực để đầu tư vào sản xuất, kinh doanh và định hướng kế hoạch sản xuất kinh doanh, không phụ thuộc nhiều vào các cân đối từ nguồn ngân sách nhà nước. Đồng thời chủ động đổi mới phương thức quản lý mang tính hệ thống, tăng cường kiểm tra, kiểm soát nhằm nâng cao chất lượng sản phẩm, đáp ứng các yêu cầu về an toàn vệ sinh thực phẩm “từ ao nuôi đến bàn ăn”.

Cơ chế thử nghiệm “tự cân đối tự trang trải” đã tạo cho các doanh nghiệp thủy sản thói quen và tư duy không trông chờ, ỷ lại quá nhiều vào Nhà nước, mà chủ động xác định mục tiêu sản xuất kinh doanh, gắn với đầu ra của sản phẩm và tìm kiếm nguồn lực để thực hiện kế hoạch sản xuất kinh doanh đã đặt ra. Hàng thủy sản là một trong những sản phẩm đầu tiên của Việt Nam không chỉ xuất khẩu vào thị trường khu vực I, mà còn xuất khẩu cả vào thị trường khu vực II.

Đã hình thành đội ngũ các nhà doanh nghiệp chế biến xuất khẩu thủy sản, năng động, sáng tạo trong quản lý và đội ngũ công nhân kỹ thuật khá lành nghề tạo ra các sản phẩm an toàn, chất lượng cao, đẹp và đa dạng. Từ đó, ngày càng có nhiều doanh nghiệp chủ động được các điều kiện thực hiện

các cam kết quốc tế nói chung cũng như Hiệp định thương mại Việt - Mỹ và chủ động khi gia nhập WTO.

Chủ động điều chỉnh cơ chế quản lý đáp ứng yêu cầu hội nhập. Bộ Thủy sản (nay sát nhập vào Bộ Nông nghiệp và Phát triển Nông thôn) đã thay đổi phương thức quản lý mang tính hệ thống, chủ động hướng dẫn các doanh nghiệp chuẩn bị các điều kiện, chủ động nâng cao khả năng cạnh tranh của hàng thủy sản trong hội nhập quốc tế.

Khi áp dụng mô hình, các hệ thống văn bản pháp lý, năng lực cơ quan thẩm quyền, năng lực các phòng kiểm nghiệm tham gia vào Chương trình kiểm soát dư lượng và điều kiện đảm bảo an toàn vệ sinh thực phẩm thủy sản của các doanh nghiệp chế biến, xuất khẩu thủy sản vào EU được đáp ứng được yêu cầu.

4. Mô hình kiểm soát an toàn thực phẩm và chất lượng nhà máy

Chắc hẳn các doanh nghiệp Việt Nam đã phần nào nhận ra những đòi hỏi ngày càng khắt khe về tiêu chuẩn hàng hoá. Tuy nhiên, đến nay những tiêu chuẩn chất lượng quốc tế quan trọng như HACCP... vẫn còn xa lạ với các doanh nghiệp sản xuất chế biến thực phẩm. Hiện trên thế giới đang tồn tại nhiều lý thuyết về hệ thống quản lý chất lượng như: TQM của Nhật Bản, HACCP của Mỹ... trong đó HACCP được xem như là hệ thống đặc thù nhất để đánh giá chất lượng ngành thực phẩm. Nó trở thành một yêu cầu quan trọng của hầu hết các thị trường nhập khẩu “khó tính” và yêu cầu bắt buộc đối với các nước thành viên của WTO.

Chứng nhận hợp chuẩn HACCP là “giấy thông hành” của sản phẩm thực phẩm, mang lại lợi ích thiết thực cho doanh nghiệp, giúp thiết lập thị trường thực phẩm an toàn cho người tiêu dùng trong nước và xuất khẩu. Nhưng các doanh nghiệp sản xuất, chế biến thực phẩm Việt Nam vẫn đứng “ngoài cuộc” với khoảng 50 doanh nghiệp, chủ yếu là doanh nghiệp chế biến thủy sản xuất khẩu áp dụng thành công và đã được cấp chứng nhận HACCP.

Ngoài ra, cũng chỉ khoảng 100 doanh nghiệp được cấp chứng nhận phù hợp các yêu cầu GMP, GHP, nhưng cũng chỉ bó hẹp trong các doanh nghiệp sản xuất dược phẩm.

Nguyên nhân của tình trạng này có thể nhận định rằng: HACCP thâm nhập vào nước ta chưa lâu, còn khá mới mẻ không chỉ với các doanh nghiệp mà cả những người làm công tác quản lý Nhà nước. Chính vì vậy, nhận thức về hệ thống quản lý chất lượng tiên tiến này của các doanh nghiệp còn rất hạn chế và sai lệch. Không ít doanh nghiệp bỏ ra khoản đầu tư không nhỏ để có được chứng nhận “giấy thông hành”, nhưng chỉ coi đó như là “đồ trang sức”.

Với mục tiêu mở rộng thị trường, gia tăng kim ngạch, đảm bảo an toàn cho sản phẩm của quá trình sản xuất phục vụ cho việc xuất khẩu cũng như tiêu dùng nội địa, rất nhiều các doanh nghiệp ở Việt Nam ngày nay đã xây dựng, đưa vào áp dụng và duy trì các hệ thống quản lý chất lượng theo các phiên bản của ISO, một số doanh nghiệp tham gia chế biến thực phẩm thì tiến hành xây dựng và áp dụng hệ thống kiểm soát vệ sinh an toàn thực phẩm HACCP, hoặc bắt đầu xây dựng hệ thống ISO 22000. Nhu cầu chính đáng về chất lượng, chất lượng vệ sinh an toàn thực phẩm từ thị trường, ảnh hưởng lớn tới tiến trình xây dựng, dựa vào áp dụng và duy trì hệ thống ISO và HACCP ở các doanh nghiệp. Việc tiến hành xây dựng và áp dụng các hệ thống quản lý chất lượng và kiểm soát vệ sinh an toàn thực phẩm tiêu chuẩn hoá giúp cho các doanh nghiệp kiểm soát tốt hơn những hoạt động trong mọi lĩnh vực sản xuất kinh doanh của mình, đảm bảo tính minh bạch trong sản xuất và kinh doanh, nâng cao uy tín chất lượng đối với sản phẩm, tăng tính cạnh tranh, khả năng chiếm lĩnh thị trường và mở rộng thị trường.

GMP (Good Manufacturing Practice) là tất cả các yêu cầu đòi hỏi trong sản xuất thực phẩm và kiểm soát chất lượng thực phẩm theo đúng đặc điểm kỹ thuật nó được xác định đầy đủ và được tư liệu hóa các hoạt động sản xuất, các thủ tục kiểm soát thực phẩm phải được tiến hành theo các yêu cầu đã được tư liệu hóa những yêu cầu cơ bản tạo nên một kế hoạch chất lượng.

GMP đưa ra các nội dung cơ bản của điều kiện thực hành sản xuất tốt, nhằm kiểm soát tất cả các yếu tố ảnh hưởng tới an toàn vệ sinh thực phẩm trong quá trình chế biến thực phẩm từ thiết kế, xây lắp nhà xưởng, thiết bị, dụng cụ chế biến, điều kiện phục vụ cho công việc chuẩn bị chế biến đến quá trình chế biến, bao gói, bảo quản và con người thực hiện các thao tác chế biến thực phẩm. Những qui định này tạo điều kiện cho các cơ sở sản xuất thực phẩm xây dựng những qui phạm cụ thể phù hợp với điều kiện, qui mô, trình độ công nghệ của mình. Các qui định đưa ra các nguyên tắc thực hành vệ sinh chung, áp dụng trong chế biến thực phẩm (bao gồm nuôi trồng và thu hái, xử lý, chế biến, đóng gói, lưu giữ, vận chuyển, phân phối và bán) cho người để đảm bảo thực phẩm sản xuất ra an toàn, lành mạnh và bổ dưỡng. Ngoài ra nó còn nhằm mục đích, dựa trên cơ sở đó để xây dựng các qui phạm về thực hành vệ sinh thực phẩm cho các hàng hoá hay các nhóm hàng đặc biệt đòi hỏi phải đáp ứng các yêu cầu đặc biệt về vệ sinh thực phẩm.

*** Lợi ích của GMP**

- Tăng cường sự an toàn thực phẩm và hệ thống quản lý an toàn thực phẩm.
- Thể hiện cam kết của bạn trong sản xuất/kinh doanh thực phẩm an toàn.
- Chuẩn bị cho hệ thống quản lý chất lượng để chứng nhận HACCP.

- Gia tăng niềm tin của khách hàng/người tiêu dùng.
- Có tác dụng hỗ trợ khi có sự đánh giá của các cơ quan thẩm quyền/các bên có quyền lợi liên quan khác.

Qua những yêu cầu nêu trên cho thấy, GMP có thể coi là hệ thống tiên đề, nó đề cập đến tất cả mọi yếu tố tối thiểu có liên quan tới chất lượng vệ sinh trong chế biến thực phẩm. Từ vị trí của cơ sở đến cấu trúc của từng bộ phận, từ dây chuyền công nghệ tới môi trường, từ thiết bị, dụng cụ tới con người, từ chất phế thải tới sản phẩm trung gian, phụ gia, nguyên vật liệu và thành phẩm. Xây dựng thành công GMP sẽ đảm bảo cho doanh nghiệp chắc chắn có sản phẩm đạt chất lượng cao về vệ sinh an toàn thực phẩm.

SSOP cùng GMP, kiểm soát tất cả những yếu tố liên quan đến chất lượng vệ sinh an toàn thực phẩm của sản phẩm trong quá trình sản xuất, chế biến, từ khâu tiếp nhận nguyên liệu đến thành phẩm cuối cùng.

Giúp thực hiện các yêu cầu về vệ sinh chung đề ra trong chương trình GMP của từng mặt hàng.

Giảm số lượng các điểm kiểm soát tới hạn (CCP) trong kế hoạch HACCP. Một chương trình vệ sinh tốt, sẽ làm giảm mối nguy sinh học, hóa học lây nhiễm vào thực phẩm trong quá trình sản xuất tại cơ sở sản xuất. Do vậy HACCP chỉ tập trung kiểm soát các mối nguy đáng kể, nhờ đó hiệu quả phòng ngừa của HACCP đối với các mối nguy càng cao.

Quy phạm vệ sinh (SSOP) cần thiết ngay cả khi cơ sở sản xuất chưa áp dụng chương trình HACCP.

Hệ thống HACCP không phải là hệ thống hoàn toàn độc lập mà đòi hỏi và kế thừa hiệu quả của các hệ thống khác thuộc chương trình tiên quyết PRP, GMP, GHP (Good Hygiene Practice) bởi vì bản thân hệ thống HACCP tập trung kiểm soát ở các điểm kiểm soát tới hạn (CCP) còn phần lớn các điểm kiểm soát CP (Control Point) được kiểm soát bởi chương trình tiên quyết PRP (Prerequisite Programme), Như vậy có thể nói không có chương trình PRP thì không thiết lập hệ thống HACCP.

Phân tích mối nguy là bước cơ bản của hệ thống HACCP. Để thiết lập các biện pháp phòng ngừa có hiệu quả các mối nguy về an toàn thực phẩm, điều mấu chốt là phải xác định được tất cả các mối nguy đáng kể và các biện pháp phòng ngừa chúng.

Ngày nay, Hệ thống quản lý an toàn thực phẩm ISO 22000:2005, Hệ thống phân tích mối nguy và điểm kiểm soát tới hạn HACCP có ý nghĩa hết sức thiết thực đối với các tổ chức, doanh nghiệp chế biến thực phẩm.

ISO 22000 là tiêu chuẩn quốc tế đầu tiên triển khai áp dụng để chứng nhận hệ thống quản lý vệ sinh an toàn thực phẩm. Tiêu chuẩn này bao

quát các yêu cầu về trao đổi thông tin, quản lý hệ thống và kiểm soát mối nguy. Lợi ích chủ yếu của ISO 22000 là tăng tính minh bạch, hợp lý hóa dây chuyền sản xuất, giảm thiểu các rủi ro đáng kể trong sản phẩm, kiểm soát có hiệu lực các quá trình nội bộ và giảm thiểu các nguy cơ sai lỗi... Đặc biệt, ISO 22000, ISO 9001, SA 8000, ISO 14001 (minh chứng trách nhiệm doanh nghiệp với môi trường)... được xây dựng trên cơ sở tương tự nhau. Vì thế, các hệ thống này có thể tích hợp với nhau để tăng hiệu quả, tính nhất quán và tối ưu hóa các cuộc đánh giá. Ngoài ra, tiêu chuẩn ISO 22000 có thể dễ dàng kết hợp với các bước áp dụng nguyên tắc HACCP và các chương trình tiên quyết khác để đảm bảo kiểm soát các mối nguy.

ISO 22000:2005 là tiêu chuẩn tự nguyện, doanh nghiệp chỉ buộc phải áp dụng khi có qui định của cơ quan có thẩm quyền hoặc của bên mua hàng... Ở một số quốc gia như Mỹ, Canada đã có qui định bắt buộc áp dụng HACCP đối với sản phẩm thịt, thủy sản, nước hoa quả... Hiện nay nước ta chưa có quy định bắt buộc áp dụng tiêu chuẩn ISO 22000 đối với các doanh nghiệp thực phẩm; tuy nhiên trong tương lai có thể do doanh nghiệp đã áp dụng HACCP sẽ phải chuyển đổi sang ISO 22000 trong các trường hợp: Qui định của cơ quan có thẩm quyền bắt buộc phải áp dụng ISO 22000; do thị trường, khách hàng yêu cầu hoặc khi doanh nghiệp muốn có chứng chỉ Hệ thống quản lý an toàn thực phẩm mà tổ chức chứng nhận chỉ cấp theo ISO 22000. Cho dù không có quy định bắt buộc áp dụng, thì xu hướng lựa chọn ISO 22000 đối với doanh nghiệp thực phẩm vẫn dần trở thành phổ biến. Bởi vì bản thân tiêu chuẩn ISO 22000 đã bao gồm các yêu cầu của HACCP, ngoài ra ISO 22000 còn bao gồm các yêu cầu về một hệ thống quản lý, vì vậy việc lựa chọn ISO 22000 có thể sẽ giúp doanh nghiệp kiểm soát một cách toàn diện các khía cạnh và quá trình liên quan an toàn vệ sinh thực phẩm.

Hiện nay, các doanh nghiệp trên địa bàn tỉnh cần phải thực hiện tiêu chuẩn HACCP trước, nếu doanh nghiệp nào đã đạt được tiêu chuẩn này rồi thì phải tiến đến Tiêu chuẩn BRC (British Retail Consortium - Hiệp hội bán lẻ Anh), Tiêu chuẩn IFS (International Food Standard). Với việc áp dụng mô hình như đã nêu trong đề tài thì các doanh nghiệp sẽ đạt được những hiệu quả trong vấn đề vệ sinh an toàn thực phẩm bởi vì mô hình này được áp dụng cho tất cả các công đoạn từ “trang trại” đến “bàn ăn”.

IV. KẾT LUẬN VÀ KIẾN NGHỊ

1. Kết luận:

Xuất khẩu thủy sản tại tỉnh BR - VT là ngành đem đến lợi nhuận rất lớn cho tỉnh nói riêng và cho cả nước nói chung, thông qua kết quả nghiên cứu của đề tài “Điều tra, đánh giá mức độ ô nhiễm độc tố trong sản phẩm thủy sản, xây dựng một số giải pháp kiểm soát sản phẩm đảm bảo đủ tiêu chuẩn

xuất khẩu” đề tài rút ra được một số kết luận sau:

– Về tình hình ô nhiễm độc tố trong sản phẩm thủy sản thì kết quả thu được như sau:

+ Giai đoạn nuôi trồng: Phân tích chỉ tiêu AOZ thì có 2,9 % trường hợp phát hiện sự tồn dư, với CAP có đến 37,7 % trường hợp phát hiện. Như vậy so với AOZ, CAP được ngư dân sử dụng phổ biến hơn và giai đoạn tôm 1-2 tháng tuổi được sử dụng nhiều nhất.

+ Giai đoạn đánh bắt: Mẫu tại cảng cá Phước Hiệp có nồng độ tồn dư CAP cao nhất là 0,68 ppb, nồng độ thấp nhất tại cảng Tân Phước là 0,2 ppb. Còn đối với chỉ tiêu Ure, Nồng độ tồn dư Ure trong nguyên liệu của các cảng cá cũng không có chênh lệch nhiều, nồng độ trung bình cao nhất là 2,30 g/kg và nồng độ cao nhất phát hiện là 3,8 g/kg tại cảng Incomap.

– Đối với thành phẩm:

Khảo sát tỷ lệ mẫu tồn dư CAP giữa các loại nguyên liệu, ta thấy tôm, mực có số mẫu phân tích cao nhất và cá Đục có tỷ lệ tồn dư CAP lớn nhất. Không phát hiện trường hợp mẫu có dư lượng kháng sinh AOZ và có 28,3 % mẫu tồn dư kháng sinh CAP.

Tỷ lệ mẫu thành phẩm tồn dư CAP tuy thấp hơn so với mẫu nguyên liệu nhưng vẫn khá cao. Kết hợp với kết quả phân tích trong giai đoạn nuôi trồng ta thấy kháng sinh AOZ hầu hết ngư dân không sử dụng nên không phát hiện dư lượng trong các mẫu thành phẩm. Đối với chỉ tiêu CAP, ta thấy cả giai đoạn nuôi trồng và đánh bắt đều phát hiện dư lượng với tỷ lệ cao nên nguy cơ tồn dư trong thành phẩm cũng sẽ cao.

* Ưu - nhược điểm của các phương pháp kiểm tra các chỉ tiêu chất lượng điển hình: Chloramphenicol, AOZ, Borat, Formol, Ure tại 2 nhà máy chế biến thủy sản và 1 cơ quan quản lý.

Theo kết quả mà nhóm điều tra tại các nhà máy chế biến thủy sản và cơ quan quản lý thì việc phân tích dư lượng kháng sinh trong sản phẩm thủy sản đều được thực hiện tại trung tâm phân tích có máy móc và thiết bị hiện đại, ưu nhược điểm của các phương pháp kiểm tra các chỉ tiêu kháng sinh mà trung tâm phân tích gặp phải là:

a. Ưu điểm:

- Trang thiết bị hiện đại.
- Phân tích dư lượng kháng sinh với độ nhạy cao, như máy ELISA, máy sắc ký.

b. Nhược điểm:

- Dù thiết bị hiện đại nhưng cũng phải gặp trở ngại về thời gian phân

tích. Do đó, tính cấp thiết chưa cao.

– Ở các tàu thuyền khai thác, kết quả phân tích thường đến sau khi có quyết định mua hàng.

– Chi phí giành cho phân tích mẫu kháng sinh cao đưa đến việc lấy mẫu phân tích còn mang tính đại diện, không toàn diện được và đi ngược với tiêu chí ATVSTP.

– Ngoài ra, việc quản lý các phòng thí nghiệm trong nhà máy để kết quả phân tích được các đơn vị cung cấp nguyên liệu công nhận cũng trở nên khó khăn. Hậu quả là góp phần vào việc quản lý dư lượng kháng sinh trên địa bàn tỉnh chưa được triệt để.

* Khi tiến hành điều tra về ưu nhược điểm của các phương pháp kiểm tra kháng sinh tại các trung tâm phân tích nhóm nghiên cứu đưa ra kết quả như sau:

Ưu điểm:

- Chính xác.
- Độ nhạy cao.
- Tuân thủ quy tắc 3 điểm nhận danh của châu Âu.

Nhược điểm:

- Giá thành đắt bao gồm máy móc, thiết bị.
- Đòi hỏi nhân lực có trình độ cao.
- Các tiến trình xử lý mẫu đòi hỏi phải tuân thủ nghiêm ngặt, đúng thao tác.

Việc đề xuất các quy trình quản lý đảm bảo chất lượng sản phẩm thủy sản:

Quy trình thu gom nguyên liệu được đưa ra sẽ tạo điều kiện cho việc thực hiện luật IUU. Tăng năng lực cạnh tranh của người sản xuất và cả chuỗi cung ứng sản phẩm khai thác hải sản, thuận lợi cho công tác quản lý và kiểm tra, hàng thủy sản được tập trung đầu tư theo hướng quản lý theo tiêu chuẩn phù hợp với yêu cầu minh bạch về tài chính và ATVSTP của các sản phẩm. Các doanh nghiệp, nhà máy chế biến thủy sản xuất khẩu không còn phải đối mặt với tình trạng khan hiếm nguồn nguyên liệu.

Quy trình chế biến sẽ kiểm soát được một cách chính xác nhất hàm lượng các chất kháng sinh trong nguyên liệu đầu vào, tránh tình trạng nhiễm chéo từ nguyên liệu thủy sản kém sạch. Hiệu quả của giải pháp đem lại sẽ làm cho những người nuôi, đại lý thu mua, thú y, cơ sở chế biến thức ăn gia súc, chủ tàu có ý thức hơn trong việc sử dụng hàm lượng kháng sinh trong thủy sản.

Việc ứng dụng các giải pháp vào thực tế phải được tiến hành song song trong tất cả các khâu từ nuôi trồng đánh bắt đến chế biến, cùng với sự hợp tác nhiệt tình của các sở ban ngành có liên quan thì quan trọng nhất là sự tự nguyện, nhiệt tình tham gia của bà con ngư dân lúc này mới đưa đến kết quả tốt nhất.

2. Kiến nghị:

Đề tài nghiên cứu của tác giả đưa ra với mục đích nâng cao chất lượng sản phẩm thủy sản để đạt tiêu chuẩn xuất khẩu nhằm phát triển ngành thủy sản của tỉnh nhà, nên trong quá trình thực hiện đề tài tác giả mong rằng sẽ nhận được sự hợp tác nhiệt tình của một số cơ quan ban ngành có liên quan. Tác giả có các kiến nghị như sau:

– Một điều hoàn toàn nghịch lý trong việc quản lý thủy sản của tỉnh nhà là chỉ quản lý được những cơ sở chế biến thủy sản (CBTS) trong nước, còn các công ty CBTS xuất khẩu thì hoàn toàn không thể quản lý được mà phải do NAFIQUAVED 4 quản lý. Hàng CBTS xuất khẩu ra nước ngoài nếu bị trả về thì ảnh hưởng đến uy tín của cả tỉnh BR-VT và ảnh hưởng đến uy tín của Sở quản lý được xem là gián tiếp như Sở NN & PTNT. Do đó nên gộp chung một cơ quan quản lý vừa thủy sản trong nước lẫn thủy sản xuất khẩu và cơ quan đó phải do các sở ban ngành tại Tỉnh quản lý.

– Đề tài đưa ra 1 số mô hình quản lý chất lượng sản phẩm tại nhà máy nhằm đảm bảo chất lượng sản phẩm đủ tiêu chuẩn xuất khẩu, tuy nhiên việc áp dụng những mô hình này đòi hỏi nhiều về thời gian cũng như kinh phí. Do đó, các công ty thuộc địa bàn Tỉnh đã từ chối áp dụng thử nghiệm những mô hình này. Tác giả chuyển giao kết quả đến Sở KH&CN tỉnh Bà Rịa - Vũng Tàu. Sở KH&CN nên kết hợp với Sở Tài nguyên và Môi trường để chọn lựa hai công ty áp dụng thí điểm mô hình trên, từ đó có thể nhân rộng cho các công ty thủy sản khác thuộc tỉnh BR-VT.

– Sở Công Thương phải chú trọng hơn đến thị trường xuất khẩu, tìm ra phương pháp để đảm bảo ổn định giá sản phẩm cũng như giá nguyên liệu thủy sản. Như vậy tránh tình trạng phụ thuộc quá nhiều vào các chủ nợ vừa trong quá trình thu mua nguyên liệu thủy sản.

– Cần có sự phối hợp chặt chẽ giữa các Sở ban ngành, các công ty chế biến, cũng như người dân đánh bắt và nuôi trồng thủy sản để tạo thành một chuỗi xuyên suốt từ khâu nuôi trồng, đánh bắt đến sản phẩm. Như vậy sản phẩm thủy sản sẽ phát triển bền vững.