

TRƯỜNG ĐẠI HỌC CÔNG NGHIỆP THỰC PHẨM TP. HCM
KHOA CÔNG NGHỆ THỰC PHẨM



BÀI THU HOẠCH
HỌC PHẦN KIẾN TẬP

SVTH: ...

Lớp: ...

MSSV: ...

TP. HỒ CHÍ MINH, tháng.../...

THÔNG TIN CHUYỂN THAM QUAN

STT	Nhà máy	Thời gian tham quan	Ghi chú
1	Nhà máy Ajinomoto Long Thành	...g00, ngày ...	
2	Nhà máy Yakult	...g00, ngày ...	

MỤC LỤC

MỞ ĐẦU	1
1. BÀI THU HOẠCH NHÀ MÁY THỨ NHẤT	2
1.1. Giới thiệu/Tổng quan về nhà máy/công ty	2
1.2. Quy trình công nghệ sản xuất.....	4
1.3. Đánh giá thực trạng điều kiện đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm tại cơ sở	4
1.4. Nhận xét – Kiến nghị.....	Error! Bookmark not defined.
2. BÀI THU HOẠCH NHÀ MÁY THỨ HAI	13
2.1. Giới thiệu về nhà máy/công ty	5
2.2. Quy trình công nghệ sản xuất.....	5
2.3. Đánh giá thực trạng điều kiện đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm tại cơ sở	5
2.4. Nhận xét – Kiến nghị.....	5

MỞ ĐẦU

...Giới thiệu về học phần...

...Mục tiêu của học phần...

...Nội dung chính của hoạt động tham quan kiến tập đã thực hiện...

...Kết quả đạt được sau khi tham gia học phần kiến tập (sự phát triển năng lực cá nhân)...

1. BÀI THU HOẠCH NHÀ MÁY/CÔNG TY THỨ NHẤT

1.1. Giới thiệu/Tổng quan về nhà máy/công ty

Công ty abc được thành lập...

Các sản phẩm của công ty chủ yếu...

...

1.2. Quy trình công nghệ sản xuất....

1.2.1. Sơ đồ quy trình công nghệ sản xuất sản phẩm ...

(theo đúng nguyên tắc đã học ở học phần Công nghệ chế biến thực phẩm)

1.2.2. Thuyết minh sơ đồ quy trình công nghệ

Mỗi công đoạn trình bày đầy đủ các nội dung: bản chất của quá trình, mục đích – yêu cầu của công đoạn, phương pháp thực hiện, các yếu tố ảnh hưởng

1.3. Đánh giá thực trạng đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm tại cơ sở

Sinh viên sau khi tham quan nhà máy ghi nhận xét tình trạng thực tế tại nhà máy vào cột “Thực trạng” và đánh giá mức độ đạt được ở cột “Đánh giá”.

Lưu ý: Chỉ thực hiện với các hạng mục/nội dung thực tế đã quan sát/học hỏi được.

1.4. Nhận xét – Kiến nghị

1.4.1. Nhận xét

Nhận xét vắn tắt về các nội dung đã được tham quan đối với nhà máy/ quý trình công nghệ, trang thiết bị sản xuất, các hoạt động đảm bảo chất lượng, hoạt động hỗ trợ...

Những hạn chế (nếu có) đã quan sát/nhận diện được trong quá trình tham quan

1.4.2. Kiến nghị

Nêu kiến nghị/đề xuất/giải pháp của cá nhân đối với những vấn đề hạn chế đã nhận diện được ở trên.

2. BÀI THU HOẠCH NHÀ MÁY/CÔNG TY THỨ HAI

2.1. Giới thiệu về nhà máy/công ty

Công ty abc được thành lập...

Các sản phẩm của công ty chủ yếu...

...

2.2. Quy trình công nghệ sản xuất....

2.2.1. Sơ đồ quy trình công nghệ sản xuất sản phẩm ...

(theo đúng nguyên tắc đã học ở học phần Công nghệ chế biến thực phẩm)

2.2.2. Thuyết minh sơ đồ quy trình công nghệ

Mỗi công đoạn trình bày đầy đủ các nội dung: bản chất của quá trình, mục đích – yêu cầu của công đoạn, phương pháp thực hiện, các yếu tố ảnh hưởng

2.3. Đánh giá thực trạng đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm tại cơ sở

Sinh viên sau khi tham quan nhà máy ghi nhận xét tình trạng thực tế tại nhà máy vào cột “Thực trạng” và đánh giá mức độ đạt được ở cột “Đánh giá”.

Lưu ý: Chỉ thực hiện với các hạng mục/nội dung thực tế đã quan sát/học hỏi được.

2.4. Nhận xét – Kiến nghị

2.4.1. Nhận xét

Nhận xét vắn tắt về các nội dung đã được tham quan đối với nhà máy/ quý trình công nghệ, trang thiết bị sản xuất, các hoạt động đảm bảo chất lượng, hoạt động hỗ trợ...

Những hạn chế (nếu có) đã quan sát/nhận diện được trong quá trình tham quan

2.4.2. Kiến nghị

Nêu kiến nghị/đề xuất/giải pháp của cá nhân đối với những vấn đề hạn chế đã nhận diện được ở trên.

Ví dụ **tham khảo** về bảng checklist đánh giá tình hình thực hiện đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm tại cơ sở.

TT	Yêu cầu	Thực trạng	Đánh giá
1. KHÂU BAN ĐẦU, HOẠT ĐỘNG TRƯỚC CHẾ BIẾN			
1.1	Vệ sinh môi trường: Môi trường xung quanh không là nguồn lây nhiễm vào khu vực khai thác/nuôi trồng/thu hoạch nguyên liệu		
1.2	Các nguồn thực phẩm được sản xuất một cách vệ sinh: Xem xét các tác động tiềm ẩn đến an toàn thực phẩm tại các hoạt động trước chế biến bao gồm xác định điểm/công đoạn tồn tại mối nguy đáng kể và có biện pháp ngăn ngừa hữu hiệu để kiểm soát		
1.3	Xử lý, bảo quản và vận chuyển: Các quy trình được xây dựng đảm bảo: - Loại sản phẩm và thành phần sản phẩm phải được mô tả để đảm bảo phù hợp cho tiêu dùng; - Xử lý nguyên liệu bị từ chối trong điều kiện vệ sinh; - Bảo vệ sản phẩm và các thành phần cấu thành sản phẩm không bị nhiễm bẩn bởi động vật gây hại, hoặc chất gây ô nhiễm vật lý/ hoá học/vi sinh hoặc các chất bị cấm khác trong quá trình xử lý, lưu trữ và vận chuyển		
1.4	Việc làm sạch, bảo dưỡng và vệ sinh cá nhân cần có sẵn các phương tiện và các qui trình hợp lý để đảm bảo: - Thực hiện hiệu quả việc làm sạch và bảo dưỡng cần thiết - Duy trì mức độ vệ sinh cá nhân thích hợp		
2. CƠ SỞ: THIẾT KẾ VÀ PHƯƠNG TIỆN			
2.1	Vị trí nhà xưởng phải được xây dựng ở những nơi tránh xa:		

a.	Khu vực có môi trường ô nhiễm và các hoạt động công nghiệp khác có nhiều khả năng gây ô nhiễm thực phẩm		
b.	Khu vực dễ bị ngập lụt trừ khi có biện pháp bảo vệ cơ sở bị ngập lụt một cách hữu hiệu		
c.	Khu vực dễ bị sâu bệnh phá hoại		
d.	Khu vực có các chất thải rắn hay lỏng mà không thể loại bỏ chúng một cách hiệu quả		
2.2	Nhà xưởng và các phòng		
2.2.1	Thiết kế và bố trí		
a.	Thuận lợi cho việc chế biến và làm vệ sinh.		
b.	Ngăn ngừa sự lây nhiễm chéo		
2.2.2	Cấu trúc và lắp ráp bên trong nhà xưởng		
a.	Xây dựng bằng vật liệu bền và dễ dàng để bảo trì, làm sạch và khi thích hợp có thể được khử trùng		
b.	Bề mặt tường, vách ngăn, sàn phải được làm bằng vật liệu không thấm nước, không độc hại.		
c.	Tường và vách ngăn phải có bề mặt nhẵn, thích hợp cho thao tác		
d.	Sàn phải được xây dựng để cho phép thoát nước đầy đủ và dễ vệ sinh		
e.	Trần và các vật cố định phía trên trần phải được thiết kế, xây dựng để làm sao có thể giảm tối đa sự tích tụ bụi, ngưng tụ hơi nước và khả năng rơi của chúng		
f.	Cửa sổ được xây dựng để hạn chế sự tích tụ của bụi bẩn, được trang bị màn chắn chắn côn trùng khi cần thiết và dễ làm vệ sinh.		
g.	Cửa ra vào phải có bề mặt nhẵn, không thấm nước, dễ làm sạch và khi cần dễ khử trùng		
h.	Các bề mặt làm việc tiếp xúc trực tiếp với thực phẩm làm bằng vật liệu bền, trơ với thực phẩm, dễ dàng vệ sinh khử trùng và bảo trì.		
2.2.3	Nhà xưởng tạm thời/quầy bán hàng		

a.	Bố trí, thiết kế và xây dựng không có khả năng lây nhiễm cho sản phẩm		
b.	Kiểm soát vệ sinh thực phẩm đảm bảo tính an toàn và phù hợp		
2.3	Trang thiết bị		
2.3.1	Khái quát		
a.	Trang thiết bị tiếp xúc với thực phẩm được làm bằng vật liệu bền, không độc, dễ vệ sinh khử trùng và bảo trì		
b.	Thiết bị phải được bố trí ở vị trí để có thể: - Dễ dàng bảo trì và vệ sinh: Vận hành đúng với mục đích sử dụng - Thuận lợi cho việc sản xuất và giám sát		
2.3.2	Thiết bị kiểm soát và giám sát thực phẩm: Thiết bị xử lý nhiệt, làm mát, bảo quản hoặc cấp đông thực phẩm phải được thiết kế để đảm bảo:		
a.	Vi sinh vật gây hại hoặc độc tố của chúng được ngăn ngừa, loại trừ hoặc giảm thiểu đến mức an toàn		
b.	Có thể giám sát các giới hạn tới hạn theo phương pháp HACCP		
c.	Nhiệt độ và các điều kiện khác cần thiết cho sự an toàn và tính phù hợp của thực phẩm có thể nhanh chóng đạt được và duy trì		
d.	Có phương tiện hữu hiệu để kiểm soát và giám sát độ ẩm không khí, dòng khí và các thông số bất kỳ nào khác có tác dụng bất lợi tới tính an toàn và phù hợp của thực phẩm		
2.3.3	Đồ đựng chất phế thải và các thứ không ăn được		
a.	Có tính chuyên dụng, làm bằng vật liệu không thấm nước		
b.	Thùng chứa chất thải nguy hại phải được nhận diện và có khóa		
2.4	Phương tiện		
2.4.1	Hệ thống cung cấp nước		
a.	Hệ thống cung cấp nước uống sao cho luôn được đầy đủ		

b.	Phương tiện thích hợp để lưu trữ, phân phối và kiểm soát nhiệt độ		
c.	Đảm bảo an toàn và phù hợp với thực phẩm		
d.	Hệ thống nước không uống phải được nhận diện và không nối chéo, hồi lưu vào hệ thống nước uống được		
2.4.2	Hệ thống thoát nước và xử lý rác thải: Phải thiết kế tránh nhiễm chéo vào thực phẩm và nguồn nước sạch		
2.4.3	Phương tiện làm vệ sinh		
a.	Đầy đủ và chuyên dùng		
b.	Có trang bị hệ thống nước nóng, lạnh ở những nơi cần thiết		
2.4.4	Phương tiện vệ sinh cá nhân và nhà vệ sinh		
a.	Đầy đủ đảm bảo vệ sinh cá nhân được duy trì và tránh nhiễm chéo vào thực phẩm: phương tiện để rửa và làm khô tay		
b.	Nhà vệ sinh được thiết kế hợp vệ sinh		
c.	Có các phương tiện, khu vực riêng biệt và hợp lý để nhân viên thay bảo hộ lao động		
d.	Các phương tiện trên phải được bố trí và thiết kế hợp lý		
2.4.5	Kiểm soát nhiệt độ: Thiết bị kiểm soát nhiệt độ đầy đủ và phù hợp quy trình chế biến		
2.4.6	Chất lượng không khí và sự thông gió:		
a.	Hạn chế đến mức tối thiểu nhiễm bẩn thực phẩm do không khí		
b.	Kiểm soát nhiệt độ môi trường xung quanh,		
c.	Kiểm soát các mùi và độ ẩm không khí (khi cần) có thể ảnh hưởng tới sự phù hợp của thực phẩm.		
d.	Dễ bảo trì và vệ sinh		
2.4.7	Hệ thống chiếu sáng		
a.	Đủ ánh sáng		

b.	Nguồn sáng cần phải được bảo vệ sao cho thực phẩm không bị nhiễm bẩn do các mảnh vỡ (Có chụp đèn ở những nơi cần thiết)		
2.4.8	Phương tiện bảo quản		
a.	Thích hợp để bảo quản tùy theo tính chất thực phẩm		
b.	Dễ bảo trì và làm vệ sinh		
c.	Ngăn chặn sự xâm nhập của côn trùng và động vật gây hại		
d.	Bảo vệ thực phẩm không bị nhiễm bẩn và duy trì các điều kiện cần thiết để giảm sự hư hỏng		
e.	Đầy đủ và chuyên dùng cho thực phẩm, nguyên liệu, hóa chất		
3. KIỂM SOÁT CÁC HOẠT ĐỘNG SẢN XUẤT			
3.1	Kiểm soát các mối nguy ATTP: Cần áp dụng các hệ thống kiểm soát các mối nguy cho thực phẩm thông qua việc sử dụng những hệ thống như HACCP		
3.2	Các hoạt động quan trọng của hệ thống kiểm soát vệ sinh		
3.2.1	Kiểm soát nhiệt độ và thời gian		
a.	Thực hiện theo dõi nhiệt độ và thời gian trong quá trình sản xuất		
b.	Các thông số nhiệt độ và thời gian được xác định mức giới hạn chấp nhận		
c.	Thiết bị giám sát nhiệt độ cần được kiểm tra định kỳ và hiệu chuẩn		
3.2.2	Các khâu chế biến đặc biệt: Các công đoạn chế biến quan trọng như: làm lạnh, gia nhiệt, chiếu xạ, làm khô, bảo quản bằng hoá chất, đóng gói chân không hay điều chỉnh khí quyển phải kiểm soát vệ sinh chặt chẽ		
3.2.3	Nhiễm chéo vi sinh vật		
a.	Ngăn ngừa sự nhiễm chéo từ những vật thể không sạch vào thực phẩm và các bề mặt tiếp xúc với thực phẩm gồm: đường đi công nhân, bán thành phẩm, phế liệu, nước/nước đá, bao bì, không khí...		

b.	Thao tác công nhân không gây nguy cơ nhiễm bẩn vào thực phẩm		
3.2.4	Có thiết bị hay biện pháp thích hợp để phát hiện hay ngăn ngừa các tạp chất lạ (mảnh vỡ, thủy tinh, mảnh kim loại...) nhiễm vào sản phẩm ở những nơi cần thiết		
3.3	Yêu cầu nguyên liệu đầu vào		
a.	Nguyên liệu không chứa các mối nguy ảnh hưởng ATTP hoặc không thể giảm đến mức chấp nhận được trong quá trình sản xuất		
b.	Xác định và áp dụng các yêu cầu kỹ thuật đối với nguyên liệu		
3.4	Bao gói		
a.	Vật liệu bao bì phải bảo vệ sản phẩm không nhiễm bẩn, ngăn chặn hư hỏng và thuận lợi cho việc ghi nhãn		
b.	Không độc, phù hợp với thực phẩm và điều kiện bảo quản		
c.	Bao gói tái sử dụng phải bền, dễ vệ sinh và khử trùng		
3.5	Nước		
3.5.1	Tiếp xúc với thực phẩm		
a.	Nước dùng trong xử lý và chế biến thực phẩm phải đáp ứng tiêu chuẩn nước uống được		
b.	Nước hồi lưu khi sử dụng lại phải được xử lý và đảm bảo an toàn với thực phẩm		
3.5.2	Nước được dùng như một thành phần thực phẩm: Đáp ứng tiêu chuẩn nước uống được		
3.5.3	Nước đá và hơi nước		
a.	Nước đá được sản xuất từ nước uống được phù hợp với 2.4.1		
b.	Nước đá và hơi nước được sản xuất, bảo quản, vận chuyển hợp vệ sinh		
c.	Hơi nước tiếp xúc với thực phẩm và các bề mặt tiếp xúc thực phẩm đảm bảo an toàn		

4. BẢO DƯỠNG VÀ LÀM VỆ SINH			
4.1	Bảo dưỡng và làm sạch		
4.1.1	Khái quát		
a.	Nhà xưởng trang thiết bị duy trì tốt điều kiện vệ sinh chung		
b.	Việc vệ sinh đảm bảo loại bỏ hữu hiệu các nguồn lây nhiễm vào thực phẩm		
c.	Hoá chất tẩy rửa, khử trùng được sử dụng và bảo quản đúng cách		
4.1.2	Quy trình và phương pháp làm vệ sạch		
a.	Xây dựng quy trình làm vệ sinh		
b.	Phương pháp làm vệ sinh phù hợp		
4.2	Chương trình làm vệ sinh		
a.	Thiết lập chương trình làm vệ sinh phù hợp qui định		
b.	Thực hiện giám sát đầy đủ và đúng cách các thông số qui định trong chương trình		
4.3	Hệ thống kiểm soát động vật gây hại		
a.	Đảm bảo động vật gây hại không là nguồn lây nhiễm vào thực phẩm		
b.	Có biện pháp ngăn chặn động vật gây hại		
c.	Không có nơi ẩn náu cho động vật gây hại		
d.	Giám sát thường xuyên để phát hiện		
e.	Tiêu diệt động vật gây hại không lây nhiễm cho thực phẩm.		
4.4	Quản lý chất thải		
a.	Hoạt động thu gom, xử lý chất thải không gây nhiễm cho thực phẩm		
b.	Khu chứa chất thải phải đảm bảo vệ sinh chung		
4.5	Hiệu quả của việc giám sát		
a.	Các hệ thống giám sát vệ sinh được thẩm tra định kỳ		
b.	Thực hiện đầy đủ kế hoạch lấy mẫu thẩm tra vệ sinh công nghiệp		

5. VỆ SINH CÁ NHÂN			
5.1	Tình trạng sức khỏe		
a.	Tất cả cá nhân khi vào khu sản xuất phải đảm bảo không mang mầm bệnh có thể lây nhiễm vào thực phẩm		
b.	Người xử lý thực phẩm phải được khám sức khỏe định kỳ		
5.2	Bệnh tật và vết thương: Các tình trạng sau cần phải báo cáo quản lý hoặc không được phép tiếp xúc với thực phẩm: bệnh vàng da, tiêu chảy, nôn mửa, sốt, viêm họng có sốt, thương tổn nhiễm trùng da rõ rệt (nhọt, vết cắt...), nước chảy từ tai/mắt/mũi		
5.3	Vệ sinh cá nhân: Người tiếp xúc với thực phẩm phải mặc đầy đủ bảo hộ lao động và vệ sinh cá nhân đảm bảo không là nguồn lây nhiễm cho thực phẩm		
5.4	Hành vi cá nhân: Các cá nhân khi vào khu vực sản xuất cần tránh các hành vi có thể nhiễm bẩn vào thực phẩm như: hút thuốc, khạc nhổ, ăn uống, hắt hơi, đeo trang sức hay các vật dụng khác...		
5.5	Khách tham quan: Khi vào khu vực sản xuất phải mặc bảo hộ lao động và thực hiện các qui định về vệ sinh cá nhân		
6. VẬN CHUYỂN			
6.1	Khái quát		
a.	Thực phẩm được bảo quản an toàn		
b.	Phương thức vận chuyển phù hợp		
6.2	Yêu cầu Thiết kế, chế tạo: Phương tiện vận chuyển và dụng cụ chứa thực phẩm phải đảm bảo		
a.	Làm từ vật liệu không gây nhiễm bẩn thực phẩm hay các bao gói		
b.	Dễ vệ sinh, khử trùng và bảo trì		
c.	Chuyên dùng		
d.	Duy trì có hiệu quả nhiệt độ, độ ẩm, khí quyển điều chỉnh và các điều kiện khác cần thiết để đảm bảo ATTP		

e.	Cho phép kiểm soát được nhiệt độ, độ ẩm và các điều kiện cần thiết khác		
6.3	Phương tiện vận chuyển và dụng cụ chứa thực phẩm Được vệ sinh sạch sẽ và bảo trì		