

BỘ NÔNG NGHIỆP HOA KỲ
CƠ QUAN KIỂM DỊCH VÀ AN TOÀN THỰC PHẨM
WASHINGTON, DC

CHỈ THỊ FSIS

6410.1
Bản sửa đổi lần 1

03/11/2011

KHÔNG TRIỂN KHAI CHỈ THỊ NÀY CHO ĐẾN NGÀY 03/12/2011.

**XÁC MINH CÁC QUY TRÌNH KIỂM SOÁT TIẾN TRÌNH VÀ PHA LỌC HỢP VỆ SINH
CỦA NGƯỜI PHỤ TRÁCH CHƯƠNG TRÌNH KIỂM ĐỊNH (IPP) KHÔNG TRỰC TIẾP TẠI
DÂY CHUYỀN TẠI CÁC CƠ SỞ GIẾT MỔ GIA SÚC Ở MỌI ĐỘ TUỔI**

I. MỤC ĐÍCH

A. Chỉ thị này được ban hành lại để cung cấp cho người phụ trách chương trình kiểm định (IPP) không trực tiếp tại dây chuyền thông tin liên quan đến cách xác minh rằng các cơ sở giết mổ gia súc đang triển khai các quy trình kiểm soát tiến trình và pha lọc hợp vệ sinh, đồng thời xác minh rằng các quy trình mà các cơ sở đang triển khai ngăn chặn được sự nhiễm bẩn của thân thịt và đảm bảo không tạo ra các điều kiện không hợp vệ sinh.

B. Ngoài ra, chỉ thị này còn cung cấp thông tin mô tả cách thức IPP phải đánh giá các quy trình kiểm soát tiến trình và pha lọc hợp vệ sinh mà các cơ sở giết mổ gia súc áp dụng trong các hệ thống an toàn thực phẩm của họ. Các biện pháp kiểm soát như vậy có thể bao gồm các biện pháp xử lý can thiệp để khử nhiễm và kháng vi khuẩn. Các cơ sở phải xác minh tính hiệu quả của các biện pháp kiểm soát này bằng cách lấy mẫu và xét nghiệm để tìm vi sinh vật đối với thịt bò vụn sau sản xuất, các thành phần thịt bò xay sống khác (bao gồm thịt đầu và thịt má) và thịt bò xay sống.

CÁC ĐIỂM QUAN TRỌNG:

- Định nghĩa các Quy trình [Kiểm soát Tiến trình](#)
- Định nghĩa [Pha lọc Hợp vệ sinh](#)
- Định nghĩa [Sự nhiễm bẩn Thân thịt và các Bộ phận](#)
- Mô tả mục đích của các quy trình kiểm soát tiến trình và pha lọc hợp vệ sinh
- Mô tả [các điểm trong quy trình giết mổ](#) nơi sự nhiễm bẩn thân thịt do các nguy cơ về an toàn thực phẩm, như vi khuẩn *Escherichia coli* (*E. coli*) O157:H7, có khả năng xảy ra ở mức độ hợp lý

- *Mô tả làm thế nào mà một cơ sở không thực thi đúng cách các quy trình kiểm soát tiến trình và pha lọc hợp vệ sinh có thể tăng nguy cơ làm nhiễm bản thân thịt và các bộ phận tại nhiều điểm khác nhau trong hoạt động giết mổ*
- *Đưa ra hướng dẫn cho IPP liên quan đến cách xác minh rằng các cơ sở giết mổ gia súc đang triển khai các quy trình kiểm soát tiến trình và pha lọc hợp vệ sinh hiệu quả để ngăn chặn các thân thịt bị nhiễm bẩn, đồng thời áp dụng đúng cách các biện pháp xử lý can thiệp để khử nhiễm và kháng vi khuẩn đối với thân thịt và các bộ phận nhằm xử lý mọi sự nhiễm bẩn có thể xảy ra*
- *Hướng dẫn IPP cách xác minh rằng cơ sở đang đánh giá đúng đắn mọi kết quả xét nghiệm vi khuẩn, bao gồm cả các kết quả về các chỉ báo của biện pháp kiểm soát tiến trình, tại mọi điểm trong khi giết mổ cũng như trong các hoạt động chế biến và xay thịt vụn sau đó. Các ví dụ về các loại vi sinh vật được sử dụng làm chỉ báo của biện pháp kiểm soát tiến trình trong các hoạt động xử lý thịt bò sống bao gồm Enterobacteriaceae, chủng E. coli, E. coli O157:H7, non-O157 STEC và Salmonella*
- *Cung cấp thông tin liên quan đến các hệ thống an toàn thực phẩm trong cơ sở giết mổ và làm thế nào mà mỗi khía cạnh của hệ thống (ví dụ: các quy trình kiểm soát tiến trình và pha lọc hợp vệ sinh, các biện pháp xử lý can thiệp, lấy mẫu sản phẩm, tài liệu làm luận cứ chứng minh) là yếu tố phải xem xét khi xác định liệu cơ sở có tuân thủ quy định hay không*
- *Làm rõ những vấn đề liên quan đến sự khác nhau giữa việc lập hồ sơ sự không tuân thủ theo mã quy trình PBIS 06D01 và mã quy trình 01C02*
- *Cung cấp thông tin liên quan đến trách nhiệm giám sát, bao gồm hướng dẫn cho Bác sĩ Thú y Sở Y tế Cộng đồng (SPHV), Kiểm định viên Giám sát An toàn Người tiêu dùng (SCSI), Kiểm định viên Thường trực (IIC), Người giám sát Nhóm IPP, Người giám sát Chính (FLS)*

II. QUY ĐỊNH ĐƯỢC BÃI BỎ

Chỉ thị FSIS 6410.1, Xác minh các Quy trình Kiểm soát Tiến trình và Pha lọc Hợp vệ sinh tại các Cơ sở Giết mổ Gia súc ở Mọi Độ tuổi (04/05/2009)

III. LÝ DO BAN HÀNH LẠI

FSIS nay ban hành lại chỉ thị này để:

1. Bổ sung định nghĩa về "Sự nhiễm bẩn Thân thịt và các Bộ phận";
2. Cập nhật hướng dẫn liên quan đến việc thực hiện nhiệm vụ xác minh quy trình pha lọc hợp vệ sinh theo Hệ thống Kiểm định Dựa trên Hiệu quả Hoạt động (PBIS);
3. Thay đổi định dạng của chỉ thị để bao gồm các siêu liên kết trong tài liệu này và

- liên kết đến các tài liệu về nguồn lực;
4. Cung cấp thêm thông tin liên quan đến cabin rửa thân thịt;
 5. Cung cấp thông tin liên quan đến việc lập hồ sơ sự không tuân thủ theo mã quy trình 06D01 và 01C02; và
 6. Cung cấp thông tin liên quan đến trách nhiệm giám sát.

IV. TÀI LIỆU THAM KHẢO

9 CFR 307.2(g) và (m), 310.3, 310.17(a), 310.18(a), 318.4(b), phần 416, phần 417
[Chỉ thị FSIS 5000.1, Xác minh Hệ thống An toàn Thực phẩm của Cơ sở](#) [Chỉ thị FSIS 5000.2, Đánh giá Dữ liệu Cơ sở do Người Kiểm định thực hiện](#)
[Đăng ký Liên bang: Ngày 28 tháng 11 năm 1997, Tập 62, Số 229, Trang 63254-63255](#)
[Chỉ thị FSIS 6100.1, Kiểm định Vật nuôi Trước giết mổ](#)
[Chỉ thị FSIS 6100.2, Kiểm định Vật nuôi Sau giết mổ](#)
[Chỉ thị FSIS 6420.2, Xác minh các Quy trình Kiểm soát Phân, Chất trong bụng và Sữa tại các Cơ sở Giết mổ](#)
[Hướng dẫn Tiến hành Đánh giá Hệ thống Thực hiện Tại Nhà máy \(IPPS\) của FSIS](#)

V. CÁC ĐỊNH NGHĨA

Quy trình Kiểm soát Tiến trình: Quy trình hoặc bộ quy trình theo quy định mà cơ sở thiết kế để kiểm soát các điều kiện hoạt động cần thiết nhằm sản xuất thực phẩm an toàn, lành tính. Các quy trình thường bao gồm một số phương tiện quan sát hoặc đo lường hiệu quả hoạt động của hệ thống, phân tích các kết quả có được để xác định một bộ tiêu chí kiểm soát và hành động khi cần thiết để đảm bảo rằng hệ thống tiếp tục hoạt động phù hợp với các tiêu chí kiểm soát đó. Quy trình có thể bao gồm các biện pháp theo kế hoạch mà cơ sở sẽ áp dụng nhằm ứng phó với mọi sự mất kiểm soát tiến trình. Ngoài ra, còn có thể sử dụng các quy trình làm luận cứ cho các quyết định được đưa ra trong bản phân tích nguy cơ.

Pha lọc Hợp vệ sinh: Phương pháp xử lý thân thịt và các bộ phận do nhân viên và máy móc của cơ sở tiến hành, trong suốt quy trình giết mổ, theo một cách thức sản xuất ra sản phẩm thực phẩm thịt sạch, an toàn và lành tính trong môi trường hợp vệ sinh.

Sự nhiễm bẩn Thân thịt và các Bộ phận: Thân thịt và các bộ phận, dựa vào biện pháp kiểm tra bằng cảm quan, đã được chế biến, đóng thùng hoặc cất giữ trong những điều kiện không hợp vệ sinh mà có thể đã làm cho chúng tiếp xúc với chất bẩn hoặc có thể đã làm cho chúng trở nên có hại đối với sức khỏe và có thể bị loại bỏ trừ khi chúng có thể được xử lý lại một cách hiệu quả. Sự nhiễm bẩn có thể xảy ra do:

1. Các chất vốn dĩ không thuộc về loài được giết mổ (ví dụ: các loại dầu dễ bay hơi, sơn, bụi dàn treo, rỉ sét, tạp chất không thể xác định (UFM), nước ngưng tụ, chất độc hoặc các loại khí); hoặc

2. Các chất vốn dĩ thuộc về loài được giết mổ (ví dụ: vật chất có trong đường tiêu hóa, mật). Các quy trình pha lọc hợp vệ sinh giảm thiểu loại nhiễm bẩn này.

LƯU Ý: Không phải mọi sự nhiễm bẩn đều liên quan trực tiếp đến an toàn thực phẩm. Phải vận dụng khả năng phán xét hợp lý khi xác định liệu các điều kiện quan sát thấy trong quy trình giết mổ nằm trong quy trình giết mổ hay là hệ quả không thể tránh khỏi của quy trình giết mổ. Cần phải đánh giá tùy từng trường hợp cụ thể để xác định liệu các điều kiện quan sát thấy có dẫn đến sự hình thành một điều kiện không hợp vệ sinh hoặc sự tạp nhiễm sản phẩm hay không.

VI. THÔNG TIN CƠ BẢN

A. FSIS nhận thức được rằng vi khuẩn *E. coli* O157:H7 đã được phát hiện trong thịt bò vụn sau sản xuất, các thành phần thịt bò xay sống khác (bao gồm thịt đầu và thịt má) và thịt bò xay sống. Sự hiện diện của vi khuẩn *E. coli* O157:H7 trong các sản phẩm này có thể được quy kết một phần cho các quy trình kiểm soát tiến trình và pha lọc hợp vệ sinh không hiệu quả làm hình thành các điều kiện không hợp vệ sinh trong khi giết mổ. Cần phải có các quy trình kiểm soát tiến trình và pha lọc hợp vệ sinh, kết hợp với các biện pháp xử lý can thiệp để khử nhiễm và kháng vi khuẩn hiệu quả nhằm ngăn chặn sự hình thành các điều kiện không hợp vệ sinh. Các cơ sở không kiểm soát được các quy trình và biện pháp xử lý này tạo ra tiềm năng hình thành sự nhiễm bẩn thân thịt và các bộ phận trong hệ thống an toàn thực phẩm của mình.

B. Các quy trình kiểm soát tiến trình và pha lọc hợp vệ sinh hiệu quả là cơ sở vững chắc cho các điểm kiểm soát tới hạn (CCP) mà cơ sở triển khai để ngăn chặn, loại trừ hoặc giảm xuống một mức có thể chấp nhận được các nguy cơ về an toàn thực phẩm có khả năng xảy ra ở mức độ hợp lý trong quy trình giết mổ và là luận cứ chứng minh rằng hệ thống HACCP, xét một cách tổng thể, đang hoạt động như dự kiến. FSIS tin rằng các cơ sở giết mổ phải tập trung nhất quán hơn vào các quy trình kiểm soát tiến trình và pha lọc hợp vệ sinh của mình để ngăn chặn sự nhiễm bẩn thân thịt và sự hình thành các điều kiện không hợp vệ sinh trong các hoạt động của cơ sở.

VII. THÔNG TIN CHUNG

A. Phần thảo luận sau đây giới thiệu với IPP quy trình pha lọc hợp vệ sinh, tầm quan trọng của quy trình và cách mà một cơ sở có thể sử dụng quy trình để giảm lượng vi khuẩn *E. coli* O157:H7 xuống dưới mức có thể phát hiện được.

B. IPP xác minh rằng, như được quy định trong điều [9 CFR 310.18\(a\)](#), các cơ sở xử lý thân thịt bò, các cơ quan nội tạng và bộ phận khác một cách hợp vệ sinh để ngăn chặn sự nhiễm phân, nước tiểu, mật, lông, chất bẩn hoặc tạp chất. Do những nguồn gây nhiễm bẩn này, dù nhìn thấy được hay không nhìn thấy được, đều có thể chứa mầm bệnh, nên mục tiêu chính yếu của các quy trình kiểm soát tiến trình và pha lọc hợp vệ sinh hợp quy là giảm khả năng phơi nhiễm của thân thịt và các bộ phận với mọi nguy cơ về an toàn thực phẩm trong khi loại bỏ da, bàn chân, đầu, bộ phận đường tiêu hóa và các cơ quan nội tạng khác. IPP cần phải xác minh rằng thiết kế của hoạt động giết mổ của cơ sở có bao gồm một phương tiện để đo lường mức độ mà các quy trình kiểm soát

tiến trình và pha lọc hợp vệ sinh đạt được mục đích này và cơ sở có những biện pháp đối phó nếu kết quả đo lường cho thấy thân thịt đang bị phơi nhiễm với các nguy cơ về an toàn thực phẩm.

C. Ngoài ra, IPP xác minh rằng, theo điều [9 CFR 416.1](#), mọi cơ sở chính thức đều hoạt động và được duy trì theo một cách thức đủ để ngăn chặn sự hình thành các điều kiện không hợp vệ sinh và đảm bảo sản phẩm không bị tạp nhiễm. Ngoài ra, IPP cũng xác minh rằng các cơ sở duy trì các điều kiện hợp vệ sinh như quy định của điều [9 CFR 416.1 đến hết 416.5](#).

D. Như vậy, IPP phải xác minh rằng các cơ sở giết mổ và xử lý gia súc theo một cách thức được thiết kế để ngăn chặn sự nhiễm bẩn xuất hiện tại mọi bước trong quá trình xử lý và ứng phó bằng cách sử dụng các biện pháp xử lý can thiệp để khử nhiễm và kháng vi khuẩn khi cần nhằm giải quyết mọi sự nhiễm bẩn (a) có thể xuất phát từ việc triển khai quy trình giết mổ hoặc (b) có thể theo một cách khác xuất hiện trên thân thịt và các bộ phận. Để đáp ứng các quy định này, các cơ sở phải áp dụng các biện pháp thực hành như:

1. Đảm bảo tách lọc thỏa đáng các thân thịt, bộ phận và phủ tạng trong quá trình pha lọc để ngăn chặn sự lây nhiễm chéo;
2. Thường xuyên làm sạch và vệ sinh hoặc khử trùng thiết bị cũng như dụng cụ cầm tay được sử dụng để loại bỏ sự nhiễm bẩn hoặc để thực hiện các đường pha cắt vào thân thịt;
3. Thiết kế và sắp xếp thiết bị để ngăn chặn sự tiếp xúc của thân thịt và các bộ phận liên tiếp nhau với thiết bị nhiễm bẩn hoặc không cho phép da trong khi lột vẩy hoặc va đập, điều mà có khả năng sẽ làm nhiễm bẩn thân thịt;
4. Thường xuyên rửa tay và giặt yếm, tạp dề tiếp xúc với thân thịt và các bộ phận; và
5. Triển khai các biện pháp xử lý can thiệp để khử nhiễm và kháng vi khuẩn như rửa hoặc phun nước làm sạch thân thịt và các bộ phận phù hợp với các giới hạn mà cơ sở lựa chọn, đồng thời được ghi vào hồ sơ là đã thực hiện thỏa đáng để xử lý sự nhiễm bẩn.

E. Các cơ sở có thể chọn duy trì thực hiện các quy trình kiểm soát tiến trình và pha lọc hợp vệ sinh bằng văn bản như là một phần của Kế hoạch HACCP, SOP Vệ sinh, các Phương pháp Thực hành Sản xuất Tốt (GMP) hoặc các chương trình tiên quyết khác của mình. IPP phải sử dụng thông tin liên quan đến việc xác minh các chương trình bằng văn bản này được đề cập đến trong [Phần X.D](#) của tài liệu này.

F. Nếu xác định rằng các quy trình kiểm soát tiến trình và pha lọc hợp vệ sinh được sử dụng để làm luận cứ cho các quyết định trong bản phân tích nguy cơ phù hợp với điều [9 CFR 417.5\(a\)\(1\)](#), thì IPP phải xác minh rằng các cơ sở lưu giữ các hồ sơ có đề cập đến chương trình kiểm soát tiến trình và pha lọc hợp vệ sinh. IPP phải đánh giá liệu các hồ

sơ có chứng tỏ rằng chương trình đó, như đã được triển khai, có hiệu quả và liệu các quyết định được đưa ra trong bản phân tích nguy cơ có được củng cố trên cơ sở những gì đang diễn ra hay không.

VIII. XÁC MINH CÁC QUY TRÌNH KIỂM SOÁT TIẾN TRÌNH VÀ PHA LỌC HỢP VỆ SINH CỦA FSIS

LƯU Ý: Các hoạt động xác minh được đề cập trong chỉ thị này phải được sử dụng kết hợp với và có thể được tiến hành đồng thời với, những hoạt động được đề cập trong [Chỉ thị FSIS 6100.1, Kiểm định Vật nuôi Trước giết mổ](#) và [Chỉ thị FSIS 6100.2, Kiểm định Vật nuôi Sau giết mổ](#). Việc Xác minh các quy trình kiểm soát phân, chất trong bụng và sữa tại các cơ sở giết mổ phải được tiến hành phù hợp với [Chỉ thị FSIS 6420.2, Xác minh các Quy trình Kiểm soát Phân, Chất trong bụng và Sữa tại các Cơ sở Giết mổ](#).

A. IPP thực hiện các nhiệm vụ xác minh hoạt động giết mổ không trực tiếp tại dây chuyền phải xác minh các quy trình kiểm soát tiến trình và pha lọc hợp vệ sinh do cơ sở giết mổ gia súc tiến hành phù hợp với hướng dẫn trong phần này. Ngoài ra, do việc xác minh quy trình kiểm soát tiến trình và pha lọc hợp vệ sinh nhất thiết phải bao gồm việc đánh giá toàn bộ hệ thống giết mổ, nên IPP phải đánh giá tổng thể các quy trình kiểm soát tiến trình và pha lọc hợp vệ sinh.

B. Quy trình 06D01 được sử dụng để xác minh sự tuân thủ các quy định đối với các tiêu chuẩn thực hiện vệ sinh (SPS) trong một hoặc nhiều khu vực của cơ sở. Trong số các hoạt động của cơ sở mà IPP phải xác minh có các quy trình kiểm soát tiến trình và pha lọc hợp vệ sinh. Để xác minh rằng cơ sở đáp ứng mọi quy định pháp quy liên quan đến quy trình PBIS 06D01, IPP phải làm những việc sau đây:

1. Hai tuần một lần, trong khi thực hiện quy trình 06D01 được lên lịch hàng tuần, IPP phải xác minh các quy trình kiểm soát tiến trình và pha lọc hợp vệ sinh của cơ sở. Việc xác minh phải tập trung vào tất cả khía cạnh của các quy trình kiểm soát tiến trình và pha lọc hợp vệ sinh của cơ sở. Sau khi hoàn thành việc xác minh các quy trình kiểm soát tiến trình và pha lọc hợp vệ sinh trong ca làm việc, IPP phải xác minh mọi quy định SPS khác (ví dụ: chiếu sáng, đường ống, kiểm soát các loài gặm nhấm và gây hại) phù hợp với [Chỉ thị FSIS 5000.1](#), khi thời gian cho phép;
2. Vào tuần xen kẽ, trong khi thực hiện quy trình 06D01 được lên lịch hàng tuần, IPP phải tập trung xác minh một hoặc nhiều quy định SPS (ví dụ: chiếu sáng, đường ống, kiểm soát các loài gặm nhấm và gây hại) phù hợp với [Chỉ thị FSIS 5000.1](#). Sau khi hoàn thành việc xác minh các quy định SPS trong ca làm việc đó, IPP phải xác minh càng nhiều khía cạnh của các quy trình kiểm soát tiến trình và pha lọc hợp vệ sinh của cơ sở càng tốt, phù hợp với chỉ thị này, khi thời gian cho phép; và
3. Khi thông tin đã thu thập cho thấy cơ sở đã mất kiểm soát tiến trình, IPP phải xác định liệu cơ sở có áp dụng các biện pháp để giành lại sự kiểm soát tiến trình hay không. Các ví dụ về các biện pháp mà một cơ sở có thể áp dụng bao gồm: làm

sạch thiết bị nhiễm bẩn, loại bỏ bùn đất quá nhiều trên gia súc bằng cách rửa hoặc các biện pháp kiểm tra khác để xác minh rằng quy trình được kiểm soát trở lại. Nếu người giám sát xác định là cần thiết, thì IPP phải xác minh thêm các quy trình kiểm soát tiến trình và pha lọc hợp vệ sinh để xác minh rằng cơ sở đã giành lại sự kiểm soát tiến trình. Trong những trường hợp như vậy, IPP có thể cần phải sử dụng mã quy trình 06D01 thường xuyên hơn mức hai tuần một lần. IPP có thể thực hiện thêm một quy trình 06D01 như một quy trình không được lên lịch thay vì quy trình 04C03 được lên lịch. Nếu đã thay quy trình 04C03 bằng quy trình 08S, thì IPP có thể tiến hành quy trình 06D01 không được lên lịch thay cho quy trình 01C02 được lên lịch. Sau đây là các ví dụ về các loại phát hiện mà có thể cho thấy có sự mất kiểm soát:

- a. Việc so sánh, đối chiếu kết quả của các đánh giá hiện tại và trước đây của IPP cho thấy có sự gia tăng về sự nhiễm bẩn. Ví dụ: có phải gần đây cứ sau một giai đoạn khá tuần thủ lại có một nhóm sự kiện nhiễm bẩn xảy ra không?;
- b. Bằng chứng chứng tỏ rằng sự kiện nhiễm bẩn đang không được ngăn chặn một cách hiệu quả (ví dụ: nhận được thông tin liên quan đến các hoạt động xác minh trực tiếp tại dây chuyền chứng tỏ rằng IPP trực tiếp tại dây chuyền phát hiện sự nhiễm bẩn hoặc quan sát thấy các quy trình pha lọc không hợp quy thường xuyên hơn so với dự kiến); và
- c. Thông tin nhận được từ nhân viên của FSIS khi có sự tăng lên về các kết quả xét nghiệm mầm bệnh dương tính trong các mẫu thịt bò vụn sống sau sản xuất hoặc thịt bò xay sống, từ xét nghiệm vi sinh của FSIS hoặc cơ sở, vượt quá những gì được kỳ vọng, giải thích và ghi chép trong những điều kiện mà các quy trình kiểm soát tiến trình và pha lọc hợp vệ sinh hiệu quả được triển khai.

C. IPP phải thu thập thông tin bằng cách sử dụng các câu hỏi trong [Phần IX.C.Các Mục 1-10](#) của chỉ thị này để hỗ trợ mình khi xác định liệu hoạt động giết mổ của cơ sở có đáp ứng các quy định của điều [9 CFR 416](#) hay không. Các câu hỏi được đưa ra tại mỗi điểm trong [Phần IX.C.Các Mục 1-10](#) dưới đây, không bao quát được mọi vấn đề và có thể thay đổi tùy theo loại hình hoạt động giết mổ mà cơ sở đang tiến hành (ví dụ: dây chuyền tốc độ cao so với hoạt động pha lọc trên bàn/giá treo). Một câu trả lời cho một trong các câu hỏi trong [Phần IX.C.Các Mục 1-10](#) cho thấy có sự mất kiểm soát sẽ không mặc nhiên có nghĩa là cơ sở không tuân thủ quy định hoặc sự thất bại của hệ thống.

D. Khi xác minh hệ thống an toàn thực phẩm của cơ sở như được quy định trong Chỉ thị FSIS 5000.1, IPP phải xác định liệu cơ sở có các CCP hoặc các chương trình bằng văn bản khác đề cập đến mọi điểm nhiễm bẩn tiềm ẩn được nhận diện dưới đây trong chỉ thị này hay không và xác minh rằng cơ sở thực thi đúng đắn các CCP hoặc chương trình đó.

E. IPP phải thu thập thông tin bằng cách sử dụng phương pháp được đưa ra trong [Phần IX](#) của chỉ thị này để hỗ trợ trong việc xác định sự không tuân thủ quy định và lập

hồ sơ sự không tuân thủ phù hợp với hướng dẫn trong [Phần XI](#) của chỉ thị này.

IX. . CÁC ĐIỂM NHIỄM BẮN TIỀM ẨN TRONG QUY TRÌNH GIẾT MỔ

A. FSIS đã nhận diện, thông qua cả việc đánh giá tài liệu khoa học và hướng dẫn thực hành tốt nhất của ngành, các điểm trong quy trình giết mổ mà tại đó thân thịt

dễ bị nhiễm bẩn nhất. Các bước được liệt kê trong chỉ thị này không bao quát được mọi vấn đề nhưng là những bước có mối liên hệ thường xuyên nhất với sự nhiễm bẩn thân thịt. Các bước được liệt kê trong chỉ thị này được sắp xếp theo tuần tự (bắt đầu đến kết thúc) chỉ nhằm mục đích dễ trình bày. IPP không bắt buộc phải xác minh các bước theo đúng tuần tự đó và phải xác định tuần tự phù hợp nhất để xác minh dựa trên những quan sát cụ thể được thực hiện tại một thời điểm cụ thể.

B. Mục đích của việc nhận diện và xử lý các điểm dễ bị ảnh hưởng trong chỉ thị này là để giúp IPP tập trung vào những điểm này nhằm xác minh rằng các sự kiện nhiễm bẩn được ngăn chặn một cách hiệu quả. Khi có sự nhiễm bẩn, IPP phải xác minh rằng cơ sở thực hiện các bước để giảm thiểu sự tái diễn (điều 9 CFR 416.1) và cơ sở khắc phục tình trạng của các thân thịt bị nhiễm bẩn một cách hiệu quả (điều 9 CFR 310.18).

C. Khi IPP tiến hành xác minh thường quy tại các điểm sau đây trong quy trình giết mổ, an toàn cá nhân là quan trọng hàng đầu. Các hoạt động xác minh phải được tiến hành từ một vị trí thuận tiện, an toàn, đặc biệt là tại những nơi chọc tiết và thông thực quản. Ngoài ra, khi tiến hành các hoạt động xác minh thường quy, nhân viên của FSIS phải tuân theo các biện pháp thực hành vệ sinh nhân viên tốt để đảm bảo rằng các hoạt động xác minh của họ không dẫn đến sự lây nhiễm chéo thân thịt.

1. Tiếp nhận/nuôi nhốt gia súc còn sống

- a. Đây là điểm mà gia súc về đến cơ sở và được nhốt trước khi giết mổ. Trong thời gian này, có sự gia tăng về nguy cơ lây nhiễm các mầm bệnh đường ruột như vi khuẩn *E. coli* O157:H7 và *Salmonella* do sự hiện diện của chúng trên da và phân của gia súc. Ngoài ra, việc vận chuyển đến cơ sở giết mổ, xử lý trong quá trình vận chuyển và bốc dỡ, cũng như sự tương tác với những con gia súc khác có thể gây ra sự căng thẳng và tăng khả năng gieo rắc các mầm bệnh.
- b. Các câu hỏi mà IPP phải cân nhắc khi xác minh các quy trình kiểm soát tiến trình và pha lọc hợp vệ sinh tại điểm tiếp nhận/nuôi nhốt bao gồm, nhưng không giới hạn:
 - i. Cơ sở áp dụng những biện pháp nào, nếu có, để giảm mức độ mang mầm bệnh trên động vật nhập vào? Ví dụ:
 1. Cơ sở có áp dụng các biện pháp, chẳng hạn như làm sạch định kỳ các khu vực bốc dỡ và chuồng trại để giảm sự nhiễm bẩn của động vật không?

2. Cơ sở có quyết định tiến hành tắm rửa cho gia súc không? Nếu có, cơ sở có giám sát quy trình này để đảm bảo tắm rửa thích hợp nhằm giảm thiểu các tác nhân gây nhiễm bẩn không?
3. Cơ sở có sử dụng biện pháp phun nước dạng sương như là một phương pháp để giảm bụi và chất bẩn trong không khí ở khu vực nuôi nhốt không?
4. Cơ sở có quyết định sử dụng hệ thống "chấm điểm bùn" (tức là một hệ thống lượng hóa lượng bùn trên động vật còn sống) để nhận diện những con gia súc có nguy cơ nhiễm bẩn cao trong khi lột da không?
5. Cơ sở áp dụng những biện pháp nào, nếu có, để xác định mức độ mang vi khuẩn trên động vật nhập về?
6. Tuổi hoặc loại gia súc tiếp nhận (ví dụ: bê thịt) có thể hiện điều gì đáng lo ngại liên quan đến mức độ mang mầm bệnh và cơ sở có tính đến vấn đề đáng lo ngại đó không?

2. Chọc tiết

- a. Đây là điểm trong quy trình mà tại đó gia súc bị làm cho chảy máu. Bất kể giết mổ bằng phương pháp nào, quan trọng là cơ sở phải giảm thiểu sự nhiễm bẩn của thân thịt trong bất kỳ thao tác cắt nào tại bước này.
- b. Các câu hỏi mà IPP phải cân nhắc khi xác minh các quy trình kiểm soát tiến trình và pha lọc hợp vệ sinh tại điểm chọc tiết bao gồm, nhưng không giới hạn:
 - i. Cơ sở sử dụng những biện pháp nào để đảm bảo không xảy ra sự nhiễm bẩn của thân thịt chưa lột da trong nhát cắt đầu tiên? Ví dụ:
 1. Cơ sở có sử dụng nhát cắt nhỏ nhất có thể để thực hiện việc làm chảy máu không?
 2. Cơ sở có sử dụng hệ thống một lưỡi dao trong đó làm sạch cả tay và dao, đồng thời vệ sinh dao giữa mỗi lần chọc tiết một thân thịt hoặc quyết định sử dụng hệ thống hai lưỡi dao (tức là sử dụng một lưỡi dao trong khi đang vệ sinh lưỡi dao còn lại) và làm sạch tay giữa mỗi lần chọc tiết một thân thịt không?
- c. Cơ sở có sử dụng bất kỳ biện pháp xử lý can thiệp để khử nhiễm hoặc kháng vi khuẩn đã được hợp thức hóa nào tại điểm này trong quy trình có hiệu quả trong việc giảm sự hiện diện hoặc số lượng nguồn lây nhiễm vi khuẩn không?

3. Lột da (bằng tay và bằng máy)

- a. Đây là điểm trong quy trình mà tại đó da được lột ra khỏi động vật. Da là nguồn gây nhiễm bẩn quan trọng (ví dụ: bụi, chất bẩn, phân, bùn). Điều quan trọng là phải đảm bảo các điều kiện hợp vệ sinh khi tiến hành lột da.
- b. Các câu hỏi mà IPP phải cân nhắc khi xác minh các quy trình kiểm soát tiến trình và pha lọc hợp vệ sinh tại điểm lột da bao gồm, nhưng không giới hạn:
 - i. Cơ sở sử dụng những biện pháp nào để giảm thiểu khả năng nhiễm bẩn của thân thịt trong khi rạch mở da (ngoại trừ chọc tiết)? Ví dụ:
 1. Sự nhiễm bẩn rõ ràng có được loại bỏ tại đường rạch (ví dụ: bằng dao kèm đầu thổi khí hoặc bằng hút chân không sử dụng hơi nóng) không?
 2. Cơ sở có cắt bỏ vú theo cách thức giúp ngăn chặn thân thịt bị nhiễm sữa, cũng như ngăn chặn thân thịt lộ ra ngoài bị nhiễm bẩn do da hoặc do lưỡi dao hoặc bàn tay dính bẩn của nhân viên không?
 3. Cơ sở sử dụng những biện pháp nào để hạn chế sự lây nhiễm chéo của thân thịt trong quá trình lột da? Ví dụ:
 - a. Cơ sở có đặt các tấm che chắn giữa các thân thịt và máy lột da để giảm thiểu nhiễm bẩn không?
 - b. Cơ sở có giảm thiểu khả năng mà các tác nhân gây nhiễm bẩn có thể lẫn vào trong không khí do sự vẩy hoặc đập của tấm da bằng cách ngắt hoặc tháo công tắc ở đuôi khi máy lột da được sử dụng không?
 - c. Máy lột da có kéo da ra xa thân thịt (ví dụ: kéo xuống hoặc về phía lưng chứ không kéo ngược lên trên), do đó giảm được nguy cơ nhiễm bẩn do dịch nhỏ xuống, da ve vẩy hoặc đập vào thân thịt hoặc những nhân viên đang xử lý thân thịt đã được lột da không?
 - d. Mặt ngoài của da có chạm, đập hoặc vẩy vào thân thịt khi đang được lột da, tiềm ẩn nguy cơ mặt bên ngoài dính bẩn chạm vào thân thịt không?
 - e. Cơ sở có đang duy trì tình trạng vệ sinh của các điểm trên máy lột da tiếp xúc với da; bàn tay và quần áo của các nhân viên xử lý da và thân thịt cũng như các lưỡi dao và thiết bị khác tiếp xúc với thân thịt đã được lột da không?
 - f. Nhân viên của cơ sở có đang duy trì các biện pháp thực hành vệ sinh nhân viên đúng quy định để ngăn chặn sự

hình thành các điều kiện không hợp vệ sinh (ví dụ: để tay, dụng cụ hoặc quần áo dính bẩn chạm vào thân thịt) không?

- c. Cơ sở triển khai những biện pháp nào để đảm bảo khoảng cách thỏa đáng giữa các thân thịt trong suốt quy trình pha lọc trong giết mổ nhằm giảm thiểu việc tiếp xúc và sự lây nhiễm chéo giữa các thân thịt?
- d. Các cabin rửa có được sử dụng tại điểm này hoặc bất kỳ điểm nào, trong quy trình giết mổ không? Nếu có, cơ sở áp dụng những biện pháp nào để đảm bảo các cabin rửa không phát tán sự nhiễm bẩn sang những thân thịt gần đó? Ví dụ:
- i. Cơ sở có triển khai các biện pháp để kiểm soát việc phun nước quá nhiều từ cabin rửa không?
 - ii. Cơ sở có áp dụng các biện pháp để xử lý các tình trạng như những khối áp-xe hở, những vết bầm tím bị nhiễm trùng hoặc sự có mặt của các ký sinh trùng và những vết tổn thương do ký sinh trùng gây ra trước khi thân thịt đi vào cabin rửa không?
 - iii. Cơ sở có xử lý nước đọng quanh hậu môn của thân thịt trước khi mở trực tràng không?
 - iv. Cơ sở có đảm bảo rằng mọi sự nhiễm bẩn rõ ràng đều được loại bỏ trước khi thân thịt được đưa vào cabin rửa không?
 - v. Cơ sở có áp dụng các biện pháp để đảm bảo rằng các thân thịt bị nhiễm bẩn quá nhiều không làm lây nhiễm chéo các thân thịt khác (tức là tạo ra một điều kiện không hợp vệ sinh) không?
 - vi. Cơ sở có áp dụng các biện pháp để đảm bảo rằng các thân thịt được nhận diện với thẻ Khả nghi Nội địa hoặc Giữ lại Nội địa, mà sẽ bị loại ra khỏi dây chuyền giết mổ khi đến một điểm sau đó trong quy trình, sẽ không đi vào cabin rửa trừ khi cơ sở triển khai các biện pháp ngăn chặn sự lây nhiễm chéo của thiết bị hoặc các thân thịt khác không?

LƯU Ý: Những thân thịt Khả nghi Nội địa chỉ được rửa trong những cabin này khi PHV cho phép và có tính đến việc liệu thiết kế của cabin có ngăn chặn được sự lây nhiễm chéo của các thân thịt khác hay không.

- vi. Cơ sở có sử dụng bất kỳ biện pháp xử lý can thiệp để khử nhiễm hoặc kháng vi khuẩn đã được hợp thức hóa nào tại điểm này trong quy trình có hiệu quả trong việc giảm sự hiện diện hoặc số lượng nguồn lây nhiễm vi khuẩn không?

viii. Cơ sở có sử dụng bất kỳ loại thiết bị phát hiện chất diệt lục nào, tại điểm này hoặc sau đó trong quy trình pha lọc làm phương tiện để nhận diện phân dính trên thân thịt không?

ix. Cơ sở có đưa vào Kế hoạch HACCP, SOP Vệ sinh, Các Phương pháp Thực hành Sản xuất Tốt (GMP) hoặc các chương trình tiên quyết khác bất kỳ quy trình xét nghiệm vi sinh nào (ví dụ: đếm tổng số trực khuẩn hình đĩa, đếm số trực khuẩn hình đĩa hiếu khí) có bao gồm các chỉ báo của biện pháp kiểm soát tiến trình không? Các ví dụ về các loại vi sinh vật được sử dụng làm chỉ báo của biện pháp kiểm soát tiến trình trong các hoạt động xử lý thịt bò sống bao gồm: *Enterobacteriaceae*, chủng *E. coli*, *E. coli* O157:H7 hoặc *Salmonella*.

x. Cơ sở có đang áp dụng hoạt động xác minh để đảm bảo rằng mọi lượng nước nóng tuần hoàn nhiều lần được sử dụng trong cabin đều đáp ứng điều 9 CFR 416.2 (g)(3) không? Quy định này quy định "Có thể tái sử dụng nước, nước đá và các dung dịch để làm lạnh hoặc rửa sản phẩm sống cho cùng một mục đích miễn là đã áp dụng các biện pháp để hạn chế sự nhiễm bẩn hóa học, vật lý và vi sinh nhằm ngăn chặn sự nhiễm bẩn hoặc sự tạp nhiễm sản phẩm. Không được phép tái sử dụng chất đã tiếp xúc với sản phẩm sống trên sản phẩm ăn liền".

xi. Cơ sở có đang áp dụng hoạt động xác minh quy trình xét nghiệm vi sinh trước và sau khi đưa vào cabin đối với thân thịt để đảm bảo dung dịch không làm nhiễm bẩn hoặc tạp nhiễm sản phẩm không?

4. Mở trực tràng

a. Đây là điểm trong quy trình giết mổ mà tại đó một đường cắt được tạo ra quanh trực tràng (tức là phần cuối của đại tràng) để lấy nó ra khỏi thân thịt và sau đó được buộc lại để ngăn chặn phân tràn ra bên ngoài.

b. Các câu hỏi mà IPP phải cân nhắc khi xác minh các quy trình kiểm soát tiến trình và pha lọc hợp vệ sinh tại điểm mở trực tràng bao gồm, nhưng không giới hạn:

i. Cơ sở áp dụng những biện pháp nào để đảm bảo thân thịt không bị nhiễm bẩn? Ví dụ:

1. Cơ sở có đang đặt túi nilông và buộc lại ở chỗ mở trực tràng một cách hợp vệ sinh không?

2. Nhân viên của cơ sở có đang duy trì các biện pháp thực hành vệ sinh nhân viên đúng quy định để ngăn chặn sự hình thành các điều kiện không hợp vệ sinh (ví dụ: để tay, dụng cụ hoặc quần áo dính bẩn chạm vào thân thịt) không?

3. Cơ sở có sử dụng bất kỳ biện pháp xử lý can thiệp để khử nhiễm hoặc kháng vi khuẩn đã được hợp thức hóa nào có hiệu quả trong việc giảm sự hiện diện hoặc số lượng của các nguồn lây nhiễm vi khuẩn tại điểm này trong quy trình không?

5. Mở lồng ngực

- a. Đây là điểm trong quy trình mà tại đó lồng ngực của gia súc được chẻ ra (tức là cắt dọc theo đường giữa thân).
- b. Các câu hỏi mà IPP phải cân nhắc khi xác minh các quy trình kiểm soát tiến trình và pha lọc hợp vệ sinh tại điểm mở lồng ngực bao gồm, nhưng không giới hạn:
 - i. Những biện pháp nào mà cơ sở đang áp dụng để ngăn chặn việc thân thịt bị nhiễm bẩn tại điểm này trong quy trình? Ví dụ:
 1. Cơ sở có đang làm sạch và vệ sinh lưới cửa và lưới dao mở lồng ngực giữa mỗi thân thịt và đảm bảo rằng đường tiêu hóa không bị chọc thủng không?
 2. Nhân viên của cơ sở có đang duy trì các biện pháp thực hành vệ sinh nhân viên đúng quy định để ngăn chặn sự hình thành các điều kiện không hợp vệ sinh (ví dụ: để tay, dụng cụ hoặc quần áo dính bẩn chạm vào thân thịt) không?
 - ii. Cơ sở có sử dụng bất kỳ biện pháp xử lý can thiệp để khử nhiễm hoặc kháng vi khuẩn đã được hợp thức hóa nào tại điểm này trong quy trình có hiệu quả trong việc giảm sự hiện diện hoặc số lượng nguồn lây nhiễm vi khuẩn không?

6. Cắt đầu

- a. Đây là điểm trong quy trình giết mổ mà tại đó đầu được cắt ra khỏi thân thịt. Điều quan trọng là phải duy trì các điều kiện hợp vệ sinh vì sự lây nhiễm chéo có thể xảy ra nếu đầu tiếp xúc với các đầu khác, thiết bị và nhân viên đang xử lý không đảm bảo vệ sinh.
- b. Các câu hỏi mà IPP phải cân nhắc khi xác minh các quy trình kiểm soát tiến trình và pha lọc hợp vệ sinh tại điểm cắt đầu bao gồm, nhưng không giới hạn:
 - i. Cơ sở đã triển khai những biện pháp nào để đảm bảo rằng sự nhiễm bẩn của đầu, thiết bị và nhân viên không xảy ra? Ví dụ:
 1. Đầu có được cắt sao cho tránh bị nhiễm chất bên trong đường tiêu hóa hoặc các thành phần tiềm ẩn nguy cơ đã được xác định (SRM) không?

2. Cơ sở có đang rửa đầu một cách thỏa đáng, bao gồm xối rửa kỹ các khoang mũi và miệng, trước khi rửa các bề mặt bên ngoài không?
 3. Cơ sở có hạn chế sự bắn tóe nước khi rửa đầu để ngăn chặn sự lây nhiễm chéo và hạn chế các tác nhân gây nhiễm bẩn có trong không khí không?
 4. Cơ sở có bảo dưỡng và làm sạch các lưỡi dao đúng cách không?
 5. Nhân viên của cơ sở có đang duy trì các biện pháp thực hành vệ sinh nhân viên đúng quy định để ngăn chặn sự hình thành các điều kiện không hợp vệ sinh (ví dụ: để tay, dụng cụ hoặc quần áo dính bẩn chạm vào thân thịt) không?
- c. Nếu sử dụng cabin rửa đầu tại điểm này trong quy trình giết mổ, thì cơ sở sử dụng những biện pháp nào để đảm bảo đầu bị nhiễm bẩn quá mức không đi vào cabin, các thiết bị chứa đầu không làm nhiễm bẩn đầu hoặc những tia nước phun ra từ cabin không làm phát tán sự nhiễm bẩn sang các đầu gần đó?
- d. Cơ sở có sử dụng bất kỳ biện pháp xử lý can thiệp để khử nhiễm hoặc kháng vi khuẩn đã được hợp thức hóa nào tại điểm này trong quy trình có hiệu quả trong việc giảm sự hiện diện hoặc số lượng nguồn lây nhiễm vi khuẩn không?

7. Thông thực quản

- a. Đây là điểm trong quy trình mà tại đó cơ sở sử dụng một thanh kim loại để thông thực quản khỏi khí quản và các mô bám xung quanh. Thịt thực quản có thể được tận dụng từ phần còn lại của đường tiêu hóa để sử dụng trong sản xuất thịt bò xay sống. Thông thường, thực quản được đóng kín (tức là buộc lại) để ngăn chặn chất dịch trong dạ cỏ tràn ra ngoài. Điều quan trọng là tại điểm này trong quy trình, sự nhiễm bẩn không lan truyền từ bề mặt ngoài của thân thịt vào bên trong hoặc lên thực quản. Ngoài ra, nếu trong quá trình thông mà đường tiêu hóa bị chọc thủng, thì có thể gây nhiễm bẩn bên trong và bên ngoài thân thịt bởi chất trong bụng.
- b. Các câu hỏi mà IPP phải cân nhắc khi xác minh các quy trình kiểm soát tiến trình và pha lọc hợp vệ sinh tại điểm thông thực quản bao gồm, nhưng không giới hạn:
 - i. Cơ sở áp dụng những biện pháp nào để ngăn chặn việc thân thịt bị nhiễm bẩn trong suốt điểm này trong quy trình? Ví dụ:
 1. Cơ sở có phương pháp để đóng thực quản nhằm ngăn chặn sự rò rỉ của các chất bên trong dạ cỏ không?

2. Nhân viên của cơ sở có duy trì các biện pháp thực hành vệ sinh nhân viên đúng quy định (ví dụ: rửa bàn tay và cánh tay thường xuyên đủ để ngăn chặn việc làm nhiễm bẩn thân thịt) không?

3. Nhân viên có thay hoặc làm vệ sinh thanh thông thực quản giữa mỗi thân thịt không?

c. Thực quản có được làm sạch và ướp lạnh nhanh chóng để hạn chế sự nhiễm bẩn và sự sinh sôi của mầm bệnh không?

d. Cơ sở có sử dụng bất kỳ biện pháp xử lý can thiệp để khử nhiễm hoặc kháng vi khuẩn đã được hợp thức hóa nào tại điểm này trong quy trình có hiệu quả trong việc giảm sự hiện diện hoặc số lượng nguồn lây nhiễm vi khuẩn không?

8. Moi ruột

a. Đây là điểm trong quy trình mà tại đó tiến hành lấy phủ tạng (ví dụ: phụ phẩm ăn được bao gồm tim, ruột, dạ cỏ, gan, lá lách và thận khi được trình cùng với phủ tạng). Nếu phủ tạng không được xử lý đúng cách hoặc cơ sở đang không tuân thủ các biện pháp thực hành vệ sinh nhân viên, thì có thể xảy ra sự nhiễm bẩn thân thịt và phụ phẩm ăn được.

b. Các câu hỏi mà IPP phải cân nhắc khi xác minh các quy trình kiểm soát tiến trình và pha lọc hợp vệ sinh tại điểm moi ruột bao gồm, nhưng không giới hạn:

i. Cơ sở áp dụng những biện pháp nào để ngăn chặn sự nhiễm bẩn của phủ tạng trong khi lấy ra? Ví dụ:

1. Nhân viên của cơ sở có loại bỏ sự nhiễm bẩn rõ ràng khỏi chỗ sẽ được cắt, rạch (ví dụ: bằng cách cắt tĩa, bằng cách sử dụng dao có đầu thổi khí hoặc bằng hút chân không sử dụng hơi nóng) trước khi cắt, rạch không?

2. Dạ con có được cắt bỏ sao cho ngăn chặn được sự nhiễm bẩn của thân thịt và phủ tạng không?

c. Cơ sở triển khai những biện pháp nào để đảm bảo rằng nhân viên không làm nhiễm bẩn thân thịt trong quá trình moi ruột? Ví dụ:

i. Nhân viên có sử dụng dao đúng cách để tránh làm rách (tức là chọc thủng) dạ cỏ và ruột không?

ii. Sự nhiễm bẩn có được loại bỏ kịp thời và phù hợp với các quy trình khắc phục tình trạng được chấp nhận không?

iii. Nhân viên trong dây chuyền moi ruột di động có đang sử dụng các

chậu rửa chân hoặc giày dép riêng để ngăn chặn việc giày dép làm nhiễm bẩn các phần khác của quy trình hoạt động không?

- iv. Cơ sở có sử dụng bất kỳ biện pháp xử lý can thiệp để khử nhiễm hoặc kháng vi khuẩn đã được hợp thức hóa nào tại điểm này trong quy trình có hiệu quả trong việc giảm sự hiện diện hoặc số lượng nguồn lây nhiễm vi khuẩn không?

9. Chẻ thân thịt

- a. Đây là điểm trong quy trình mà tại đó các thân thịt được chẻ theo chiều dọc thành hai nửa.
- b. Các câu hỏi mà IPP phải cân nhắc khi xác minh các quy trình kiểm soát tiến trình và pha lọc hợp vệ sinh tại điểm pha thịt bao gồm, nhưng không giới hạn:
 - i. Cơ sở áp dụng những biện pháp nào để ngăn chặn thân thịt đã được chẻ bị nhiễm bẩn? Ví dụ:
 - 1. Cơ sở có đang làm sạch và vệ sinh lưỡi cưa và lưỡi dao giữa mỗi thân thịt không?
 - 2. Cơ sở có đảm bảo khoảng cách thỏa đáng giữa các thân thịt (tức là giới hạn sự tiếp xúc giữa thân thịt này với thân thịt khác) không?
 - ii. Cơ sở có sử dụng bất kỳ biện pháp xử lý can thiệp để khử nhiễm hoặc kháng vi khuẩn đã được hợp thức hóa nào tại điểm này trong quy trình có hiệu quả trong việc giảm sự hiện diện hoặc số lượng nguồn lây nhiễm vi khuẩn không?
 - iii. Cơ sở có xử lý việc loại bỏ tủy sống phù hợp với điều 9 CFR 310.22 không?

10. Xử lý Thịt Đầu và Má

- a. Đây là điểm trong quy trình mà tại đó thịt được lọc ra khỏi đầu và má. Thịt này có thể được sử dụng trong sản xuất các sản phẩm thịt bò sống, kể cả thịt bò xay. Điều quan trọng là cơ sở phải duy trì các điều kiện hợp vệ sinh.
- b. Các câu hỏi mà IPP phải cân nhắc khi xác minh các quy trình kiểm soát tiến trình và pha lọc hợp vệ sinh tại điểm xử lý thịt đầu/thịt má bao gồm, nhưng không giới hạn:
 - i. Cơ sở áp dụng những biện pháp nào để đảm bảo rằng thịt đầu/thịt má là an toàn để sử dụng trong sản phẩm thịt bò sống? Ví dụ:
 - 1. Cơ sở có bảo dưỡng và làm sạch các lưỡi dao đúng cách

không?

2. Cơ sở có sử dụng các biện pháp đủ để ngăn chặn sự lây nhiễm chéo của đầu không?
3. Nhân viên của cơ sở có đang duy trì các biện pháp thực hành vệ sinh nhân viên đúng quy định để ngăn chặn sự hình thành các điều kiện không hợp vệ sinh (ví dụ: để tay, dụng cụ hoặc quần áo dính bẩn chạm vào đầu) không?
4. Thịt đầu và má có được ướp lạnh nhanh chóng để hạn chế sự sinh sôi của mầm bệnh không?
5. Cơ sở có sử dụng bất kỳ biện pháp xử lý can thiệp để khử nhiễm hoặc kháng vi khuẩn đã được hợp thức hóa nào tại điểm này trong quy trình có hiệu quả trong việc giảm sự hiện diện hoặc số lượng nguồn lây nhiễm vi khuẩn không?

X. CÁC BIỆN PHÁP CAN THIỆP CỦA CƠ SỞ

A. Tổng quát

1. Phần sau đây giới thiệu với IPP về việc đánh giá các biện pháp mà một cơ sở triển khai để giảm lượng vi khuẩn *E. coli* O157:H7 xuống dưới mức có thể phát hiện được.
2. Mức độ thành công của cơ sở trong việc thực hiện các quy trình pha lọc trong hoạt động giết mổ ảnh hưởng trực tiếp đến việc liệu các biện pháp xử lý can thiệp để khử nhiễm và kháng vi khuẩn mà một cơ sở triển khai sẽ đạt được các hiệu quả dự kiến của họ hay không. Khi sự nhiễm bẩn vô hiệu hóa các biện pháp xử lý can thiệp để khử nhiễm và kháng vi khuẩn, mức độ giảm lượng vi khuẩn *E. coli* O157:H7 có thể không còn đáp ứng tiêu chuẩn làm giảm xuống một mức không thể phát hiện được nữa. FSIS sẽ đặt câu hỏi về khả năng của cơ sở trong việc chứng minh rằng hệ thống an toàn thực phẩm đang đạt được hiệu quả mà bản phân tích nguy cơ dự kiến, trừ khi cơ sở có:
 - a. Tài liệu làm luận cứ chứng minh rằng hệ thống an toàn thực phẩm tại cơ sở giết mổ, bao gồm cả các quy trình pha lọc hợp vệ sinh cùng với tất cả các biện pháp xử lý can thiệp có hiệu quả trong các điều kiện thực tế được áp dụng trong hoạt động của cơ sở; hoặc
 - b. Cơ sở đã đánh giá lại hệ thống của mình để đáp ứng mọi quy trình hoặc biện pháp can thiệp mới hoặc được điều chỉnh mà cơ sở đã triển khai và đã xác định rằng không cần có bất kỳ sự thay đổi nào.
3. Theo các quy định của điều 9 CFR 417.4(a)(1), một cơ sở có các CCP được thiết kế để kiểm soát sự nhiễm bẩn trong hoạt động giết mổ và pha lọc phải hợp thức

hóa các CCP riêng lẻ để đảm bảo các CCP này có hiệu quả trong việc ngăn chặn, loại trừ hoặc giảm lượng mầm bệnh xuống mức không thể phát hiện được trong các điều kiện hoạt động của cơ sở. Trước khi các cơ sở chứng tỏ được rằng các biện pháp can thiệp được sử dụng tại mỗi CCP sẽ đạt hiệu quả dự kiến trong các điều kiện thực tế tại nhà máy, thì tính hiệu quả của CCP đó vẫn chỉ là lý thuyết.

4. Để đáp ứng các quy định của điều 9 CFR 417.5(a)(1), bản phân tích nguy cơ của cơ sở phải bao gồm tất cả tài liệu làm luận cứ cho các quyết định được đưa ra đối với hệ thống an toàn thực phẩm. Do vậy, một cơ sở mà bản phân tích nguy cơ của họ xác định rằng SOP, GMP hoặc chương trình tiên quyết khác của mình sẽ ngăn chặn sự hình thành các điều kiện không hợp vệ sinh và sự xuất hiện sự nhiễm bẩn, bao gồm cả sự lây nhiễm vi khuẩn *E. coli* O157:H7, trong hoạt động giết mổ và pha lọc cần phải đưa vào dữ liệu của bản phân tích nguy cơ dữ liệu và thông tin của cơ sở liên quan đến các chương trình tiên quyết này để làm luận cứ cho sự nhận định đó. Trừ khi cơ sở chứng tỏ rằng các biện pháp được triển khai thông qua SOP, GMP hoặc chương trình tiên quyết khác cùng với các biện pháp xử lý can thiệp để khử nhiễm và kháng vi khuẩn sẽ đạt được hiệu quả dự kiến trong các điều kiện thực tế tại nhà máy, bằng không FSIS sẽ cho rằng tính hiệu quả của hệ thống an toàn thực phẩm chỉ là lý thuyết.
5. Các cơ sở có thể chứng tỏ tính hiệu quả của các biện pháp xử lý can thiệp để khử nhiễm và kháng vi khuẩn bằng cách đảm bảo rằng cơ sở có triển khai các biện pháp can thiệp được sử dụng để kiểm soát các nguy cơ tại CCP theo cách phù hợp với các thông số của mọi nghiên cứu khoa học đánh giá chuyên ngành đã được xuất bản hoặc nghiên cứu kiểm chứng mà cơ sở đang sử dụng để làm luận cứ cho các quyết định trong bản phân tích nguy cơ của cơ sở. Đối với cả các biện pháp xử lý riêng lẻ và hệ thống an toàn thực phẩm, cơ sở có thể chọn chứng tỏ rằng các biện pháp kiểm soát của họ đạt hiệu quả dự kiến đang tiến hành xét nghiệm mẫu đại diện của thân thịt để tìm ra các chỉ báo vi khuẩn của biện pháp kiểm soát tiến trình bằng cách sử dụng các sinh vật chỉ báo không mang mầm bệnh. Việc xét nghiệm sẽ diễn ra trước khi và sau khi áp dụng các biện pháp can thiệp để chứng tỏ hiệu quả làm giảm theo dự kiến.

LƯU Ý: Trong các cơ sở chọn xét nghiệm tìm mầm bệnh đáng lo ngại, việc chỉ phát hiện một vài trường hợp dương tính có thể là chỉ báo rằng hệ thống đang hoạt động đúng với thiết kế và có hiệu quả. Tuy nhiên, việc không phát hiện bất kỳ trường hợp dương tính nào có thể là chỉ báo rằng các phương pháp lấy mẫu và xét nghiệm là chưa đủ để phát hiện mầm bệnh đáng lo ngại và do đó có thể không đưa ra được thông tin phản hồi quan trọng về hệ thống an toàn thực phẩm.

B. Xác minh các Biện pháp Can thiệp của Cơ sở của FSIS

1. Một lần mỗi tháng khi tiến hành quy trình 03J01 phù hợp với phương pháp trong Chỉ thị FSIS 5000.1, IPP phải xem xét hệ thống an toàn thực phẩm khi xác minh rằng cơ sở đang làm tròn trách nhiệm của mình nhằm giảm lượng vi khuẩn *E. coli* O157:H7 xuống mức không thể phát hiện được. Ngoài ra, IPP cũng phải đánh giá

các biện pháp can thiệp, tài liệu làm luận cứ và các hồ sơ xét nghiệm của cơ sở, đồng thời cân nhắc những câu hỏi sau đây:

- a. Cơ sở có đang sử dụng hiệu quả các quy trình pha lọc hợp vệ sinh làm phương tiện để giảm thiểu sự nhiễm bẩn và do đó ngăn chặn sự hình thành các điều kiện không hợp vệ sinh không?
 - b. Cơ sở đã xem xét mức độ nhiễm bẩn có thể có trên động vật nhập vào chưa?
 - c. Cơ sở đã sử dụng thông tin đó làm thước đo để chứng tỏ rằng các biện pháp can thiệp của cơ sở đủ khả năng để giải quyết mức độ mang nguồn gây nhiễm bẩn dự kiến chưa?
 - d. Cơ sở có chứng tỏ được rằng các biện pháp can thiệp, như được áp dụng trong các hoạt động hàng ngày của họ, có hiệu quả trong các điều kiện thực tế tại nhà máy chưa?
 - e. Cơ sở có sử dụng mẫu Kiểm soát Tiến trình bằng Số liệu thống kê (SPC) cụ thể để chứng tỏ rằng các CPP của mình đạt được mục tiêu giảm số lượng các sinh vật không?
 - f. Cơ sở có đánh giá các kết quả xét nghiệm, bao gồm cả chủng *E. coli* và *Salmonella* trên thân thịt, vi khuẩn *E. coli* O157:H7 trên thịt bò vụn sau sản xuất hoặc các thành phần sản xuất thịt bò xay sống khác cũng như vi khuẩn *E. coli* O157:H7 và *Salmonella* trên thịt bò xay sống, để giúp xác định mức độ mà các kết quả này ảnh hưởng đến các hoạt động không?
 - g. Khi tiến hành nhiều hoạt động (ví dụ: giết mổ và xử lý/sản xuất thịt vụn trong cơ sở), cơ sở có tài liệu mô tả bằng cách thức và thời điểm phải ghi lại việc trao đổi thông tin giữa các bộ phận sản xuất liên quan đến hiệu quả giết mổ/pha lọc và các kết quả xét nghiệm thịt vụn không và các tài liệu đó có sẵn có để FSIS đánh giá không?
 - h. Cơ sở có mô tả cách sử dụng thông tin đó để điều tra và điều chỉnh hệ thống an toàn thực phẩm để đảm bảo hệ thống an toàn thực phẩm đó là thỏa đáng để kiểm soát vi khuẩn *E. coli* O157:H7 không?
2. Khi có quan ngại rằng các biện pháp can thiệp mà cơ sở đã triển khai không đạt được mục tiêu giảm lượng sinh vật theo dự kiến (ví dụ: vi khuẩn *E. coli* O157:H7), IPP phải liên lạc với Văn phòng Khu vực (DO) và đề nghị cử một EIAO tiến hành Đánh giá An toàn Thực phẩm (FSA). DO sẽ xem xét các phát hiện của IPP dựa trên những lo ngại và nguy cơ về an toàn thực phẩm đối với sản phẩm và ưu tiên FSA khi cần thiết.

XI. XÁC ĐỊNH VÀ LẬP HỒ SƠ SỰ KHÔNG TUÂN THỦ

A. Sử dụng thông tin đã thu thập trong khi tiến hành hoạt động xác minh của FSIS, IPP phải xác định liệu cơ sở có sự không tuân thủ hay không. IPP phải sử dụng thông tin đã thu thập trong các hoạt động xác minh của mình làm gợi ý để hướng vào các điểm trong quy trình giết mổ mà tại đó có thể cần quan sát thêm. Các ví dụ về quan sát có thể cho thấy các quy trình pha lọc hợp vệ sinh đang không được triển khai đúng cách và những điểm mà các điều kiện không hợp vệ sinh đang được tạo ra do sự mất kiểm soát tiến trình bao gồm nhưng không giới hạn:

1. Việc nhiều lần hoặc thường xuyên không tuân thủ liên quan đến vấn đề nhiễm bẩn thân thịt do phân, sữa hoặc chất trong bụng tại dàn treo cuối cùng (tức là điểm dung sai bằng 0);
2. Việc nhiều lần hoặc thường xuyên mất kiểm soát tiến trình dẫn đến không ngăn chặn được sự nhiễm bẩn của thân thịt hoặc các bộ phận do phân, nước tiểu, mật, lông, chất bẩn hoặc tạp chất; không ngăn chặn hiệu quả sự nhiễm bẩn thân thịt và các bộ phận; hoặc không loại bỏ được các tác nhân gây nhiễm bẩn trước trạm kiểm định cuối cùng;
3. Các kết quả xét nghiệm mẫu vi khuẩn của cơ sở hoặc FSIS từ thân thịt, thịt bò vụn sau sản xuất hoặc thịt vụn làm thành phần thịt bò xay sống khác (bao gồm cả thịt đầu và thịt má) hoặc thịt bò xay sống cho thấy có sự tăng lên về mức độ lây nhiễm chủng *E. coli*, *Salmonella* hoặc *E. coli* O157:H7 đối với thân thịt hoặc các bộ phận;
4. Sự nhiễm bẩn gia tăng trên thân thịt do các điều kiện môi trường (ví dụ: thời tiết hoặc mùa) hoặc bởi các yếu tố khác ảnh hưởng đến tình trạng của động vật nhập vào mà cơ sở chưa giải quyết;
5. Thiết kế hoặc việc sử dụng cơ sở, thiết bị hoặc đồ dùng không thích hợp cho loại hoặc kích thước bò được giết mổ;
6. Các kết quả của bất kỳ chương trình nào của cơ sở được thiết kế để ngăn chặn các điều kiện không hợp vệ sinh trong các quy trình pha lọc mà có thể không củng cố các quyết định được đưa ra trong bản phân tích nguy cơ;
7. Thông tin phản hồi từ IPP trực tiếp tại dây chuyền hoặc IIC cho thấy có sự tăng lên về số trường hợp hoặc tần suất nhiễm bẩn thân thịt (tức là, sự nhiễm bẩn gia tăng có thể cho thấy tốc độ của dây chuyền giết mổ quá nhanh);
8. Thông tin phản hồi từ IPP chế biến tại nhà máy hoặc ICC cho thấy sự gia tăng về kết quả xét nghiệm dương tính với vi khuẩn *E. coli* O157:H7, trong xét nghiệm được tiến hành bởi FSIS hoặc cơ sở đối với thịt bò vụn sau sản xuất, thịt vụn làm thành phần thịt bò xay sống (bao gồm cả thịt đầu và thịt má) hoặc thịt bò xay sống;

9. Thông báo thông qua Văn phòng Khu vực rằng cơ sở có thể có liên quan trong việc cung cấp thịt bò dương tính với vi khuẩn E. coli O157:H7 cho cơ sở khác hoặc trong một hành động thu hồi sản phẩm liên quan đến bệnh tật.

LƯU Ý: Khi tìm câu trả lời cho những câu hỏi ví dụ được liệt kê trong toàn bộ chỉ thị này, một câu trả lời phủ định hoặc bất lợi cho một câu hỏi không mặc nhiên cho thấy sự không tuân thủ quy định hoặc sự thất bại của hệ thống. Khi đưa ra quyết định về việc tuân thủ quy định và kiểm soát tiến trình, IPP phải cân nhắc mức độ mà tất cả thông tin mình đã thu thập liên quan đến hệ thống an toàn thực phẩm.

B. IPP phải lập hồ sơ sự không tuân thủ bằng cách sử dụng mã quy trình 06D01 khi một điều kiện không hợp vệ sinh được tạo ra do cơ sở triển khai không hiệu quả các quy trình pha lọc hợp vệ sinh.

C. Cụ thể là IPP phải:

1. Ghi lại sự hình thành một điều kiện không hợp vệ sinh bằng cách sử dụng mã quy trình 06D01 và mã kết quả sự không tuân thủ "p" --"dựa trên sản phẩm";
2. Viện dẫn điều 9 CFR 310.18(a) để đề cập đến sự nhiễm bẩn thân thịt, đồng thời viện dẫn bất kỳ quy định SPS nào thích hợp với tình huống đó để đề cập đến sự hình thành điều kiện không hợp vệ sinh đó. Ví dụ: viện dẫn điều 9 CFR 416.5 nếu các biện pháp thực hành vệ sinh nhân viên không đúng quy định đã dẫn đến sự nhiễm bẩn thân thịt và do đó tạo ra một điều kiện không hợp vệ sinh; và
3. Đánh giá một trong các NR hiện có trên hồ sơ để biết các xu hướng. Liên kết các NR với nhau khi cần theo hướng dẫn trong [Chỉ thị FSIS 5000.1](#) để ghi vào hồ sơ rằng một xu hướng không tuân thủ đang xuất hiện.

LƯU Ý: Như được chỉ rõ trong [Chỉ thị FSIS 5000.1](#), [Chương IV](#), [Chế tài](#), những trường hợp không tuân thủ các quy định SPS có thể được liên kết với các trường hợp không tuân thủ SOP Vệ sinh hoặc HACCP nếu nguyên nhân của các trường hợp không tuân thủ đó là giống nhau.

D. Nếu cơ sở đã quyết định đưa các quy trình kiểm soát tiến trình và pha lọc hợp vệ sinh vào kế hoạch HACCP hoặc SOP Vệ sinh, GMP hoặc chương trình tiên quyết khác, thì việc không triển khai các quy trình đó như đã lập thành văn bản cũng có thể dẫn đến sự không tuân thủ. IPP phải xác minh việc triển khai các quy trình bằng cách sử dụng phương pháp xác minh trong [Chỉ thị FSIS 5000.1](#) và ghi lại mọi trường hợp không tuân thủ quan sát thấy phù hợp với hướng dẫn trong [Chỉ thị FSIS 5000.1](#), [Chương IV](#), [Chế tài](#).

E. IPP phải sử dụng mã quy trình 06D01 để lập hồ sơ sự không tuân thủ, viện dẫn quy định SPS thích hợp khi IIC xác định rằng có bằng chứng chứng tỏ rằng một điều kiện không hợp vệ sinh đã gây cản trở làm cho IPP trực tiếp tại dây chuyền không thể thực hiện thỏa đáng các quy trình kiểm định. IIC có thể yêu cầu giảm tốc độ dây chuyền phù hợp với điều [9 CFR 310.1\(b\)\(1\)](#).

F. Những trường hợp nhiễm bẩn xảy ra riêng lẻ (ví dụ: phân, dầu mỡ) quan sát thấy trong khi xác minh các quy trình kiểm soát tiến trình không phải là bằng chứng mặc nhiên chứng tỏ rằng cơ sở đã không duy trì được quy trình pha lọc hợp vệ sinh. Sự nhiễm bẩn trên thân thịt trước dàn treo cuối cùng thường dẫn đến một điều kiện không hợp vệ sinh do các quy trình pha lọc hợp vệ sinh không hiệu quả gây ra. Khi có sự nhiễm bẩn trên các thân thịt trước dàn treo cuối cùng, thì cơ sở vẫn có cơ hội để triển khai các biện pháp nhằm giải quyết sự nhiễm bẩn trước khi đưa thân thịt đi kiểm định lần cuối. IPP phải đánh giá các sự kiện nhiễm bẩn xảy ra ngẫu nhiên khi chúng liên quan đến hệ thống giết mổ tổng thể để xác định liệu cơ sở có không ngăn chặn được sự hình thành các điều kiện không hợp vệ sinh hay không. Nếu xác định rằng cơ sở đã không ngăn chặn được sự hình thành một điều kiện không hợp vệ sinh, thì IPP phải ghi lại những quan sát đó bằng cách sử dụng mã quy trình 06D01, viện dẫn điều [9 CFR 310.18\(a\)](#). Ngoài ra, IPP còn phải lập hồ sơ sự không tuân thủ khi cơ sở không triển khai các quy trình pha lọc hợp vệ sinh của mình hoặc các quy trình đó không hiệu quả trong việc ngăn chặn sự hình thành các điều kiện không hợp vệ sinh mang tính hệ thống đang diễn ra.

G. IPP không được sử dụng quy trình PBIS 01C02 trừ khi cơ sở đã chọn bao gồm các quy trình kiểm soát tiến trình và pha lọc hợp vệ sinh trong SOP Vệ sinh của cơ sở.

H. IPP phải xác minh sự tuân thủ điều [9 CFR 310.18\(a\)](#) bằng cách quan sát để xác minh rằng các quy trình giết mổ của cơ sở là thỏa đáng nhằm đảm bảo thân thịt được đưa đi kiểm định không bị nhiễm bẩn. Nhân viên không trực tiếp tại dây chuyền tiến hành nhiệm vụ xác minh này sau trạm kiểm định tại dàn treo cuối cùng của FSIS sau giết mổ (tức là sau khi cơ sở đã có cơ hội triển khai tất cả các quy trình pha lọc hợp vệ sinh của mình). Nếu quan sát thấy phân, chất trong bụng hoặc sữa trong khi thực hiện nhiệm vụ xác minh dung sai bằng 0, thì IPP phải lập hồ sơ sự không tuân thủ bằng cách sử dụng quy trình HACCP 03J, theo hướng dẫn trong [Chỉ thị FSIS 6420.2, Xác minh các Quy trình Kiểm soát Phân, Chất trong bụng và Sữa trong các Cơ sở Giết mổ](#). Nếu IPP quan sát thấy các loại nhiễm bẩn khác (ví dụ: bụi tại dàn treo, các vết dầu mỡ) trên thân thịt sau dàn treo cuối cùng, thì có thể lập hồ sơ sự không tuân thủ bằng cách sử dụng quy trình 01C02.

XII. TRÁCH NHIỆM CỦA NGƯỜI GIÁM SÁT

A. "Người giám sát" là bất kỳ nhân viên nào của Văn phòng Tác nghiệp Hiện trường (OFO) giám sát IPP tiến hành các hoạt động xác minh không trực tiếp tại dây chuyền trong các cơ sở giết mổ gia súc.

B. Người giám sát đóng vai trò chủ chốt trong việc đảm bảo rằng các quyết định mà IPP đưa ra phù hợp với thẩm quyền pháp định của FSIS và chính sách của Cơ quan này và rằng các nhiệm vụ được thực hiện phù hợp với các phương pháp kiểm định và quy trình quy định được đề cập trong chỉ thị này.

C. Nhân viên của FSIS phải thảo luận về [các điểm quan trọng](#) được nhận diện trong chỉ thị này với IPP. Ngoài ra, người giám sát còn phải thảo luận về [các điểm tiềm ẩn nguy cơ nhiễm bẩn](#) trong quy trình giết mổ được đề cập trong chỉ thị này để đảm bảo rằng IPP

hiểu rõ vai trò của họ trong việc xác định liệu cơ sở có triển khai những biện pháp được thiết kế nhằm ngăn chặn sự hình thành các điều kiện không hợp vệ sinh bằng cách ngăn chặn sự nhiễm bẩn thân thịt hay không.

D. Người giám sát của FSIS phải nhấn mạnh rằng IPP phải xác minh các cơ sở có đủ tài liệu, phù hợp với điều [9 CFR 417.5\(a\)\(1\)](#), để làm luận cứ cho mọi quyết định về an toàn thực phẩm khác mà cơ sở đưa ra dựa trên việc triển khai các quy trình kiểm soát tiến trình và pha lọc hợp vệ sinh.

E. Người giám sát phải thảo luận mức độ mà các quy trình kiểm soát tiến trình và pha lọc hợp vệ sinh ảnh hưởng đến kết quả xét nghiệm vi khuẩn *E. coli* O157:H7 của thịt bò vụn sau sản xuất, các thành phần thịt bò xay sống khác như thịt vụn (bao gồm cả thịt đầu và thịt má) hoặc thịt bò xay sống. Người giám sát phải nhấn mạnh rằng IPP trong các khu vực giết mổ phải tiến hành đánh giá có mục đích đối với các quy trình kiểm soát tiến trình và pha lọc hợp vệ sinh của cơ sở, đồng thời phải phối hợp làm việc với IPP trong các khu vực xử lý bất cứ khi nào việc triển khai không tốt các quy trình này có thể dẫn đến các kết quả xét nghiệm dương tính ở thịt bò vụn sau sản xuất, thịt vụn làm các thành phần để sản xuất thịt bò xay sống khác (bao gồm cả thịt đầu và thịt má) hoặc thịt bò xay sống.

F. Người giám sát phải đảm bảo rằng IPP đang áp dụng chính xác phương pháp kiểm định, đang đưa ra các quyết định sau khi biết thông tin, đang ghi chép một cách hợp quy các phát hiện và đang áp dụng những biện pháp chế tài thích hợp như được hướng dẫn trong chỉ thị này.

G. Người giám sát phải tham khảo phiên bản hiện hành của [Hướng dẫn Tiến hành Đánh giá Hệ thống Thực hiện Tại Nhà máy \(IPPS\) của FSIS](#) để được hướng dẫn và chỉ dẫn thêm.

XIII. PHÂN TÍCH DỮ LIỆU

PBIS theo dõi các hoạt động kiểm định được sử dụng để xác minh hệ thống an toàn thực phẩm của cơ sở. Chỉ thị 5000.1 Xác minh Hệ thống An toàn Thực phẩm của Cơ sở quy định rằng Văn phòng Tổng hợp Dữ liệu và Bảo vệ Thực phẩm (ODIFP), Nhóm Phân tích và Tổng hợp Dữ liệu (DAIG) sẽ phân tích dữ liệu PBIS về các hoạt động kiểm định trên cơ sở định kỳ một năm hai lần. Bản phân tích sẽ bao gồm dữ liệu từ các quy trình Tiêu chuẩn Thực hiện Vệ sinh (SPS). Báo cáo chính thức sẽ nhận diện các xu hướng trong sự không tuân thủ quy định theo hoạt động.

Gửi các câu hỏi liên quan đến chỉ thị này cho Ban Phát triển Chính sách (PDD) thông qua *askFSIS* tại <http://askfsis.custhelp.com> hoặc qua điện thoại theo số 1-800-233-3935.



Trợ lý Chánh Văn phòng
Văn phòng Phát triển Chính sách và Chương trình