SẢN XUẤT/ QC

1. **Thu nhập tháng:**

Hình thức chi trả: thu nhập được thanh toán một lần vào ngày 10 hàng tháng

Lương thử việc: 2 tháng kể từ ngày nhận việc

- Tháng đầu tiên: 6.500.000đ/ 238 h
- Tháng thứ 2: 7.000.000đ/ 238 h

Lương chính thức:

- **Lương cơ bản:** 7.500.000đ/ 238 h x số h làm việc thực tế
- **Nhân viên bậc 2:**
- **Nhân viên bậc 3:**
- **Nhân viên bậc 4:**
- **Lương trách nhiệm: 500.000-1.500.000đ tùy mỗi nhân viên**
  - Hoàn thành trách nhiệm (bao gồm cả công việc ngoài giờ cố định nếu có)

Thưởng KPI:

Không quá 5 chỉ số, phản ánh vai trò nền tảng của nhân viên vận hành trực tiếp:

- Tỷ lệ thao tác đúng quy trình: ≥ 98%

→ Gắn với chất lượng sản phẩm và an toàn thực phẩm

- Tỷ lệ sản phẩm đạt chuẩn sau công đoạn: ≥ 98%

→ Gắn với hiệu quả line và sự phối hợp với công đoạn khác

- Tỷ lệ tuân thủ nội quy và vệ sinh: 100%

→ Gắn với VSATTP, hình ảnh nhà máy và kiểm tra nội bộ

- Số ngày nghỉ không lý do: = 0

→ Gắn với tính kỷ luật và tính ổn định của dây chuyền

- Tỷ lệ học thao tác mới đúng hạn: 100%

→ Gắn với tính linh hoạt, khả năng điều phối tổ - ca trong sản xuất

Phụ cấp:

Phúc lợi:

- Sau 1 năm làm việc, được xét duyệt hưởng bảo hiểm y tế, bảo hiểm sức khỏe, bảo hiểm tai nạn, bảo hiểm tử vong được mua chung toàn công ty vào tháng 10 hàng năm
- Được đi du lịch hàng năm
- Thưởng sinh nhật

2. **Mô tả công việc:**

Công việc chung

- Sản xuất ***tàu hủ/ món ăn***
- Nguyên liệu được bảo quản cẩn thận và xuất kho FIFO. Định kỳ kiểm tra cân. Làm đúng, bảo đảm định lượng, không làm thất thoát hay hư hao do thao tác sai .Ghi nhận bất thường nếu phát hiện hao hụt nguyên liệu hoặc lỗi sản phẩm hàng loạt.
- Kiểm tra, bảo quản, bảo trì: máy móc, dụng cụ sơ cua Lên danh sách cách thức và lịch bảo trì máy móc (tên máy, bảo trì, vấn đề hay gặp, thống kê linh kiện thay thế, hiện trạng). Đảm bảo việc vận hành sản xuất sản phẩm luôn hoạt động bình thường và suôn sẻ, không gián đoạn. Lưu tất cả số đt sửa máy.
- Quan sát thao tác sử dụng máy: cắt gừng dầy mỏng, lượng bỏ vào…
- Nắm được yêu cầu về vsattp của xưởng. Báo cáo ngay các lỗi phát sinh hoặc nguy cơ gây mất an toàn thực phẩm
- Đảm bảo việc vận hành sản xuất sản phẩm luôn hoạt động bình thường và suôn sẻ, không gián đoạn. Kiểm tra lại và chịu trách nhiệm sản phẩm ở công đoạn mình phụ trách trước khi chuyển giao cho công đoạn sau theo hướng dẫn đã được đào tạo.
- Học/ hỏi quy trình, họp báo cáo tất cả các vấn đề
- Hỗ trợ tổ viên khác khi cần, phối hợp nhịp nhàng trong line sản xuất
- tham khảo folder wi và fresh tofu thy vo

Công việc hàng ngày:

1. Bảng định lượng được dán trong phòng phụ gia:

BẢNG ĐỊNH LƯỢNG NGUYÊN LIỆU										
	Sản phẩm	**Đậu thô (kg)**	**Sữa đậu (kg)**	**Lá dứa (kg)**	**Gừng + nước xay (kg)**	**Vị (kg)**	**Đường (kg)**	**Béo (kg)**	**Muối (gram)**	**Bột phô mai (kg)**
PHỤ GIA TRUYỀN THỐNG	**Truyền thống**	7.5	120	1.5	2+10	0	9.1	9.4	19	
	Mè đen	7.5	120	0	2+10	1.5			19	
	Gạo lức	7.5	120	0	0	1.5			19	
	Bắp mỹ	6	80	1.2	0	40 trái/50 lít cốt			19	
PHỤ GIA LÁ DỨA	**Lá dứa**	7.5	100	3kg lá dứa xay với 20 kg nước	1+10	0	9.1	9.7		

PHỤ GIA PHÔ MAI	**Phô mai**	7.5	130	0	0	1kg đậm, 1kg nhạt LUAVE	9.4	9.5		1
	Khoai môn	7.5	130	0	0	1.5	8.8	8.5		
	Socola	7.5	130	0	0	1.5				
	Matcha	7.5	130	0	0	1.5				
SIÊU THỊ **Sau khi bỏ phụ gia múc ra 3-5 lít, nấu trên lửa thêm nửa cho phụ gia tan rồi bỏ các vị mè đen, gạo lứt, matcha vào**								**TẤT CẢ GIẢM 1 KG BÉO**		
PHỤ GIA TRÀ SỮA		7.5	140	1,2 kg Trà + 200gr Trà thường (80gr trà/1 lỏng)	1kg sữa đặc		9.1	9.7	10gr trân châu giòn	
(Trà xay ra trước khi nấu) **Nấu sữa 30 phút mới cho trà vào 15-20' vớt ra**										

2. Bảng cách nấu tóm gọn:

	NẤU CÁCH HIỆN TẠI		
	Truyền thống	**Lá dứa**	**Phô Mai**
Chuẩn bị	Nấu nồi nước nóng, trụng các dụng cụ vợt, xô inox - Sữa đậu : 120 lít -Lá dứa tươi: 1.5 kg rửa sạch, bỏ túi -Gừng: 2,5 kg xay ra thành 10 lit nướng 150 độ với 50-55 phút -Đường: 9,1kg Béo: 9,4kg, Muối:19g. Cân và trộn đều -Phụ Gia TT kiểm tra chất lượng hạt đậu, sữa đậu, gừng, lá dứa	Nấu nồi nước nóng, trụng các dụng cụ vợt, xô inox -Sữa đậu : 100 lít - 20lit Cốt 3Kg LDứa - Gừng: 1,2 kg xay ra thành 10 lit -Đường: 9,1kg Béo: 9,7kg. Cân và trộn đều -Phụ Gia LD. kiểm tra chất lượng hạt đậu, sữa đậu, gừng, lá dứa	Nấu nồi nước nóng, trụng các dụng cụ vợt, xô inox -Sữa đậu : 130 lít - Đường: 8,8kg Béo: 8,5kg. Cân và trộn đều -Phụ Gia PM - Bột PM euro 900g, luave 600g kiểm tra chất lượng hạt đậu, sữa đậu, gừng, lá dứa

Bước1: Nấu Sữa	-Cho sữa đậu vào nồi -Đánh phụ gia TT vào xô sữa cho vào nồi -Kèm thêm Lá Dứa & Gừng. -Sả 2 xô sữa cho đều Gừng và Sữa với nhau. -Set nhiệt độ 170 nấu 45’	-Cho sữa đậu vào nồi -Đánh phụ gia LD vào xô sữa cho vào nồi -Kèm thêm Gừng -Sả 2 xô sữa cho đều Gừng và Sữa với nhau. -Set nhiệt độ 150 nấu 45’. - Bật cánh khuấy	-Cho sữa đậu vào nồi -Đánh phụ gia LD vào xô sữa cho vào nồi -Set nhiệt độ 180 nấu 45’ - Bật cánh khuấy
Bước 2: Sữa Sôi + Cho Phụ Gia	-Sau 45’ Sữa sôi (nhiệt trên 90 độ) -Vớt Lá Dứa ra ngoài, - Bật khuấy. -Cho Đường Béo vào, khuấy bề mặt nồi.Dùng vá lớn khuấy dưới đáy nồi.(trong 5’)	-Sau 45’ Sữa sôi (nhiệt trên 90 độ) -Cho Đường Béo vào, khuấy bề mặt nồi. Dùng vá lớn khuấy dưới đáy nồi. (trong 5’) -Đổ Cốt LDứa. Lọc sả 3 lần	-Sau 45’ Sữa sôi (nhiệt trên 90 độ) -Cho Đường Béo vào, khuấy bề mặt nồi.-Dùng vá lớn khuấy dưới đáy nồi. (trong 5’) -Cho Phô Mai vào.Lọc sả 3 lần.
Bước 3: Cho Phụ Gia	-Vớt bề mặt cho đến khi hết bọt và phụ gia dư. -Tắt 1 Pha, Set nhiệt độ 100.		
Bước 4: Chiết rót	– Chiết rót Tổng thời gian: 1 tiếng 15		

	TIMELINE SX				
	BẮT ĐẦU	**BỎ VÀO**	**LẤY ĐẬU RA**	**XAY VẮT**	**THỜI GIAN TRUNG BÌNH**
1. ĐẬU	6H30 nấu nước	7:00: Cho đậu vào 7:40 nước sôi	8H00		1H30 PHÚT/NẤU 2 MẺ
2. GỪNG	7H30	7H45		8H45	60' NƯỚNG + 10' XAY VẮT
LÁ DỨA	7H30			8H15	RỬA 30' XAY 15'
3. IN DATE	7H30				30'
PHỤ GIA	7H30				10' PHÚT

	1 CONT	7 CONT 1 MẺ	6 MẺ	
CỘT BỊT	10-15 phút	1-2 tiếng	tc 18 h: 4 người trong 5 h	Tb cột bịt + đóng thùng 20-23-30 phút/ thùng
ĐÓNG THÙNG	7-10 phút / thùng			
TÀI XẾ				ngày giao 12 đơn lương 450 / ngày -> 40 ngàn 1 đơn chưa xăng, xe

MẺ	GIỜ NẤU	CHIẾT RÓT	H ĐÓNG NẮP	VÀO KHO
MẺ 1	8H	9H30	10H30	11H
MẺ 2	8H45	10H15	11H15	11H45
MẺ 3	9H30	11H	12H	12H30
MẺ 4	1H	14H30	15H30	16H
MẺ 5	1H45	15H15	16H15	16H45
MẺ 6	2H30	16H	17H	17H30
MẺ 7	3H15	16H45	17H45	18H15
MẺ 8	4H	17H30	18H30	19H
MẺ 9	4H45	18H15	19H15	19H45
MẺ 10	5h30	19H	20H	20H30

nếu ở sài gòn nấu 1.5h chiết rót tay 40’ phơi 20 phút đóng nắp vô kho 20’ (2 nhân sự) Tc 2h50’ xen kẽ: sữa mẻ 1chiết rót thì bắt mẻ 2 lên nấu - rút còn 1-1h30 mẻ 2 vào kho	nếu ở bd: nấu 1.5 h ck máy 20’ phơi 40 phút đóng nắp vô kho 20’ (2 nhân sự) Tc 2h50’ xen kẽ: sữa mẻ 1 sôi thì bắt mẻ 2 lên nấu - rút còn 45’ mẻ 2 vào kho	nếu ở bd phương án chạy gấp: nấu 1.5 h ck máy 20’ phơi 40 phút đóng nắp vô kho 20’ Tc 2h50’ xen kẽ: sữa mẻ 1 nấu 30 phút thì bắt mẻ 2 lên nấu - rút còn 45’ mẻ 2 vào kho

vd sg: 6h30-8h nấu và xay vắt mẻ đầu tiên 8h-11h= mẻ 1 vào kho 12h30= mẻ 2 vào kho	vd bd: 6h30-8h nấu và xay vắt mẻ đầu tiên 8h-11h= mẻ 1 vào kho 11h45’ = mẻ 2 vào kho 12h30= mẻ 3 vào kho	vd bd: 6h30-8h nấu và xay vắt mẻ đầu tiên 8h-11h= mẻ 1 vào kho 11h30’ = mẻ 2 vào kho 12h= mẻ 3 vào kho
1h-4h= mẻ 3 vào kho 5h30= mẻ 4 vào kho 7h= mẻ 5 vào kho 8h30 = mẻ 6 vào kho 10h= mẻ 7 vào kho 11h30 = mẻ 8 vào kho	1h - 4h: mẻ 4 vào kho 4h45 = mẻ 5 vào kho dọn dẹp 5h30 về 5h30= mẻ 6 vào kho 6h15= mẻ 7 vào kho 7h= mẻ 8 vào kho 7h45= mẻ 9 vào kho 8h30= mẻ 10 vào kho tuy nhiên nếu không thay ca thì sức làm liên tục không đảm bảo.	1h - 4h: mẻ 4 vào kho 4h30 = mẻ 5 vào kho 5h= mẻ 6 vào kho 5h30= mẻ 7 vào kho 6h= mẻ 8 vào kho 6h30= mẻ 9 vào kho 7h= mẻ 10 vào kho

3. Check list + Qa/ Qc

	Tên nhân viên:.....		
MỤC	**CHỈ TIÊU**	**GHI CHÚ**	**Mẻ 1**
TỔNG QUAN TRƯỚC KHI SX	**Nhận hàng nguyên liệu**	1. Kiểm tra **số lượng** theo hóa đơn giao hàng 2. Kiểm tra **chất lượng** nvl: đầy đủ giấy tờ và chất lượng đạt thì nhận hàng, thiếu các giấy tờ hoặc chất lượng không đạt Qc đề xuất trả hàng hoặc đổi hàng mới COA: Số lô: HSD: còn xa nhãn hiệu: rõ ràng bao bì: bao còn nguyên, chắc chắn, không bục, Chất lượng: + phải khô ráo không bị ẩm dính lại, + sạch, không tạp chất (cát, sạn, bụi, rác, côn trùng) + Màu: sáng, không loan lỗ, biến màu đen + Mùi: thơm, không mùi lạ, mùi cũ mốc	

+ tươi: **còn độ ẩm tự nhiên**, không héo nhăn, không mềm nhũn, không có dấu hiệu mọc mầm, không chảy nhớt
+ độ đồng đều: to/ nhỏ
+ Nếu nhập hủ, nắp, thìa, màng co: kích thước, màu sắc, trọng lượng…

So sánh với mẫu lô đã nhập trước đó

-> QA, QC lập file theo dõi nhà cung cấp và đánh giá định kì hàng tháng hoặc quý

Ngày đặt	NCC	Tên NL	Ngày nhận	Số lượng giao	Thực nhận	Trả hàng	Lý do đổi trả	COA	Số lô	HSD	Bao bì	Trạng thái	So với lô trước	Màu	Mùi	Vị	Độ ẩm
1/5/2025	chợ đầu mối	Gừng	2/5/2025-9h30	21	19	2	Bị thúi, mọc mầm, mốc					đạt	đạt	đạt	đạt	đạt	đạt
1/5/2025		Lá dứa		5	4.5	0.5	úng, thúi					đạt	đạt	đạt	đạt	đạt	đạt
1/5/2025		Đậu	2/5	500	500	0		có	15	25/10/26	đạt	đạt	đạt	đạt	đạt	đạt	đạt

Lưu ý về sử dụng và bảo quản nguyên vật liệu:

Cân vừa đủ, hạn chế rơi rớt

Nguyên liệu cách nền tối thiểu 15 cm

Nguyên vật liệu phải sử dụng theo FIFO (nhập trước xuất trước - nhập sau xuất sau)

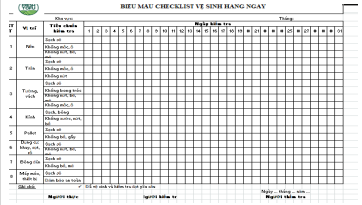
Lưu thông hàng trong kho (kể cả kho lạnh): nguyên tắc trái trước (dồn phải qua trái), ngoài trước (dồn phía sau lên ngoài)

Kiểm kê định kỳ và cảnh báo các lô nguyên liệu gần hết hạn sử dụng.

Để ngăn nắp, gọn gàng đảm bảo 5 S, vệ sinh cân, khu vực kho lưu trữ định kỳ hàng ngày.

Cột lại bao kín ngay sau sử dụng

	Đầu ca	Chấm công Giám sát sẽ họp đầu ngày phân công, đánh giá công việc hôm qua và hướng dẫn công việc. Thường sx theo thứ tự phô mai, truyền thống, lá dứa	
	Nhân viên	**Rửa tay khi vào khu vực sx**	**có**
		Thay dép sx	**có**

		Mũ	**có**
		Khẩu trang	**có**
		Bao tay	**có**
		Phòng xay vắt mặc đồng phục áo thun, quần dài	
		Quần áo bảo hộ (quần dài bên trong) trong khu vực phòng nấu, chiết rót, phòng phơi	
		Tạp dề kháng nước	**có**
		Sau mỗi bước rửa dụng cụ và rửa tay trước khi qua bước khác. Nghĩ ngơi đồng loạt 10 phút? 2 lần 10 và 4 h?	**có**
	An toàn lao động	không chạy nhảy, đùa giỡn, vận hành sai quy định Tủ thuốc trang bị đầy đủ bảo hộ lao động và thiết bị an toàn. - Tổ chức kiểm tra an toàn lao động định kỳ - Đánh giá và cải thiện các điểm nguy cơ mất an toàn trong sản xuất - Đào tạo lại các tình huống xử lý sự cố an toàn theo kế hoạch. - Báo cáo sự cố, tai nạn lao động nếu có	
	Vệ sinh Toàn khu vực SX	**Kiểm tra vệ sinh khu vực sản xuất: trần, tường, nền, cống thoát nước, máy lạnh, kho lạnh, cont đựng** 	
	Vật dụng	**Loại bỏ những vật dụng không cần thiết khỏi khu vực làm việc**	**có**
		Khử khuẩn, ngâm dụng cụ bằng nước sôi: túi lọc bả, ray inox, ống sả nước đậu nành, muỗng vớt bọt + ca inox, xô inox, xô nhựa, cây đánh sữa, vá, vợt inox, túi lọc bã, gấp inox Dùng cồn xịt vệ sinh bàn phơi inox.	**có**
		Dụng cụ vệ sinh để đúng nơi quy định	**có**
	Test cân	**Test cân**	
	Kiểm tra và vệ sinh máy	**như bảng bên dưới**	

CIP (Cleaning In Place) là hệ thống vệ sinh tại chỗ, nghĩa là làm sạch thiết bị mà không cần tháo rời máy.
Đối với nồi nấu tàu hủ, thay vì tháo cánh khuấy, đường ống… để cọ rửa bằng tay, CIP sẽ bơm các dung dịch vệ sinh tuần hoàn qua bên trong nồi và đường ống để làm sạch.
Quy trình CIP thường gồm các bước:
1. Tráng nước: Xả sạch cặn thực phẩm còn lại.
2. Rửa kiềm (ví dụ NaOH 1–2% ở khoảng 70–80°C): Loại bỏ protein, dầu mỡ và cặn hữu cơ.
3. Tráng nước: Rửa sạch hóa chất kiềm.
4. Rửa axit (không phải ngày nào cũng cần): Loại bỏ cặn khoáng, cặn đá vôi.
5. Tráng nước cuối.
6. Khử trùng (nước nóng hoặc hóa chất sát khuẩn nếu cần).

Nhìn chiếc nồi trong xưởng, chưa phải nồi CIP tự động , nó không có:
* Bơm CIP riêng.
* Đầu phun bi quay (spray ball) trên nắp nồi.
* Bồn chứa hóa chất CIP.

Hệ thống điện sẽ có
* Dây từ nguồn điện → terminal.
* Từ terminal → relay.
* Từ relay → điện trở hoặc motor.

Bảo trì:
*
* Siết chặt các vít terminal đấu dây.
* Kiểm tra relay hoạt động bình thường
* Kiểm tra dây điện, đầu cos không bị cháy hoặc lỏng, nóng hay oxy hóa
* Vệ sinh bụi trong tủ điện bằng khí nén hoặc khăn khô (không dùng nước)

Kiểm tra
Sau mỗi mẻ: Công nhân
Cuối ngày: Tổ trưởng
Hàng tuần: Bảo trì
Hàng tháng: Kỹ thuật

SOP không chỉ ghi “làm gì” mà phải trả lời đầy đủ các câu hỏi sau:

* Làm cái gì?
* Ai làm?
* Làm khi nào?
* Làm bằng gì?
* Làm như thế nào?

* Tiêu chuẩn đạt là gì?
* Nếu không đạt thì xử lý thế nào?
* Ai kiểm tra và ký xác nhận?

Ví dụ SOP vệ sinh nồi nấu

Không nên chỉ ghi:

* Rửa nồi.
* Lau sạch.

Mà nên ghi:

Tên SOP: Vệ sinh nồi nấu điện

Mục đích

* Đảm bảo nồi sạch trước khi sản xuất.
* Ngăn ngừa nhiễm chéo.

Phạm vi

* Áp dụng cho tất cả nồi nấu trong xưởng.

Người thực hiện

* Công nhân sản xuất.

Tần suất

* Sau mỗi mẻ.
* Cuối ngày.
* Hàng tuần (vệ sinh sâu).

Dụng cụ

* Bàn chải mềm.
* Khăn sạch.
* Găng tay.
* Hóa chất vệ sinh được phép dùng trong thực phẩm.

Quy trình

1. Tắt nguồn điện.
2. Đợi nhiệt độ dưới mức an toàn.
3. Xả hết sản phẩm.
4. Tráng nước.
5. Rửa bằng dung dịch vệ sinh.
6. Chà cánh khuấy.
7. Rửa sạch.
8. Lau khô.

Tiêu chuẩn đạt

* Không còn cặn đậu.
* Không còn mùi.
* Không còn hóa chất.
* Không còn nước đọng.

Biểu mẫu

* Phiếu kiểm tra vệ sinh.
* Người vệ sinh ký tên.
* Người kiểm tra ký xác nhận.

Một bộ SOP GMP của xưởng tàu hủ thường có

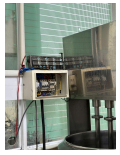
* SOP vệ sinh cá nhân.
* SOP rửa tay.
* SOP thay đồng phục.
* SOP vệ sinh nhà xưởng.
* SOP vệ sinh từng loại máy.
* SOP vệ sinh dụng cụ.
* SOP kiểm soát côn trùng.
* SOP tiếp nhận nguyên liệu.
* SOP sản xuất.
* SOP đóng gói.
* SOP bảo quản thành phẩm.
* SOP xử lý chất thải.
* SOP bảo trì thiết bị.
* SOP hiệu chuẩn cân, nhiệt kế.

* SOP truy xuất và thu hồi sản phẩm.

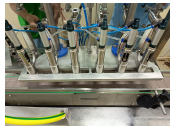
"Cẩm nang đào tạo Tổ trưởng"

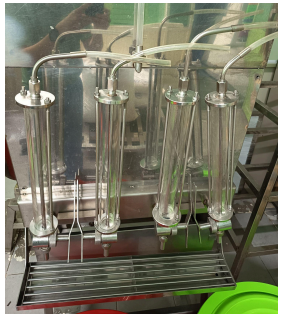
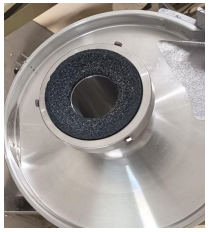
Ví dụ

Quản lý nhân viên
Kiểm tra GMP đầu ca
Kiểm tra cuối ca
Họp đầu ca
Báo cáo QC
Xử lý sự cố
Kiểm tra vệ sinh
Kiểm tra hồ sơ

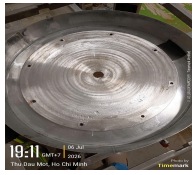
STT	MÁY	NƯỚC SÔI	BÊN NGOÀI/ BÊN TRONG	ĐƯỜNG ỐNG	CHI TIẾT MÁY	BẢO TRÌ ĐIỆN
1	**Nồi nấu**	Cực kỳ quan trọng: luôn tráng nước sôi trước và sau khi nấu. -Sau khi sử dụng xong, bơm nước đầy nồi để chống cháy đít nồi và ngâm khoảng 15 phút.	-Lau sạch khu vực ổ điện, công tắc và motor.  -Kiểm tra dây điện không bong tróc -Vỏ nồi: dùng miếng xốp mềm cọ rửa protein đậu bám vào thành nồi (tránh gây	-Tháo đường ống, dùng chổi cọ trong ống, ngâm dung dịch 3M 30 phút, tráng nước nóng, nếu cần bỏ vào tủ tiệt trùng. 	-Cánh khuấy và trục khuấy . Kiểm tra đầu dò cảm biến nhiệt độ bên trong	● tình trạng và số lượng dầu trong máy (hàng tuần). ● Kiểm tra nguồn điện 3 pha. ● Kiểm tra nút dừng khẩn cấp trên tủ điện. ● Kiểm tra motor dẫn động ● Kiểm tra điện trở ● Kiểm tra CP chống giật hoạt động ổn định. ● Kiểm tra tiếp địa.

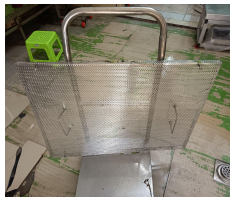
			cháy khét cho mẻ sau) - Đáy nồi, và chân 		nồi, lau sạch để cảm biến báo nhiệt chính xác.	• Kiểm tra rò rỉ điện ra vỏ máy. • Hiệu chuẩn đồng hồ nhiệt độ. • Kiểm tra thời gian nấu, • trục khuấy và cánh khuấy • các bánh xe và khớp xoay,
2	**Nồi nấu đậu** 		-Lau sạch khu vực ổ điện, công tắc và motor. Dùng miếng bọt biển chà bên trong và bên ngoài nồi, sạch các mảng bám 	Dùng cọ chà bên trong van xả 	Kiểm tra và châm dầu định kỳ hàng tuần **(Thêm hình định mức Dầu)** **Lượng dầu cao ⅔ Nồi**	 • tình trạng và số lượng dầu trong máy (hàng tuần). • Kiểm tra nguồn điện 3 pha. • Kiểm tra điện trở
3	**Máy bơm sữa**	Chạy tuần hoàn nước nóng 80 độ **trong 3-5 phút**	Tháo vỏ inox ngoài vệ sinh 2 mặt Chà sạch các mảng bám trên vỏ máy bơm	Dùng cọ thụt rửa 1 ống hút và 2 ống xả của máy **-Tránh xịt nước vào mô tơ**	**-Mở đầu máy bơm:** Dùng cọ vệ sinh khoang máy sạch các mảng bám 	Kiểm tra CB máy bơm, dây điện, phần dây nối với thân máy đảm bảo không tróc, hở

4	**Máy chiết rót**	.Rửa máy bằng nước sôi trước khi vận hành. Chạy tuần hoàn nước sôi vệ sinh trong máy **- Túi lọc Sữa : Giặt sạch, Sấy khô.**	bồn chứa sữa của máy xylanh đong sữa tùy chỉnh theo size chén vòi bơm sữa ra chén  băng chuyền đưa chén từ vòi bơm đến khâu bóc chén ra bàn 	đường ống dẫn sữa, xylanh đong sữa tháo rời để vệ sinh bên trong băng tải tháo ra **Vệ sinh. Khi vận hành tránh tình trạng đổ Sữa lên băng tải (Nếu có xảy ra: dùng khăn sạch lau ngay vệt sữa)** Các đường ống Rửa ngoài bằng xà bông, ngâm toàn bộ hệ thống ống trong dung dịch vệ sinh 10 phút. Xả sạch dung dịch, rửa lại bằng nước nhiều lần.	vòi chiết tháo ra, sục rửa, ngâm nước nóng Vệ sinh và ngâm ron cao su trong nước nóng để tiệt trung 	Hộp điều khiển trung tâm. Trạng thái luôn đóng để không để bụi và nước lọt vào. Bảng điều khiển vận hành máy. Dùng túi nilong bao lại để tránh nước vào bị hư. Thay túi đầu ngày để đảm bảo vệ sinh. Kiểm tra hệ thống khí nén, bộ lọc tách nước, tra dầu bôi trơn khí nén cân chỉnh lượng chiết theo size ● Kiểm tra hệ thống điện,tủ điện, đầu nối, bơm và hơi, rò rỉ khí hoặc bị thấm nước ● Đảm bảo các vòi chiết kín, không rò rỉ, van đóng ngắt hoạt động ổn định.

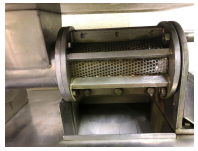
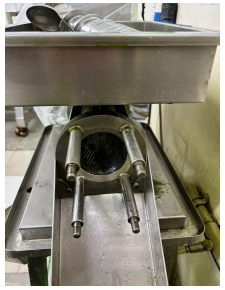
						dây tiếp đất, bánh xe, tiếng động lạ khi vận hành.
5	**Máy chiết rót tay** 	● Rửa bằng nước nóng **- Tháo các khớp Van chiết Vệ sinh bằng xà phòng, rửa lại bằng nước nóng.** **-Sau khi kết thúc quá trình chiết rót, tháo khớp ngâm dung dịch 3M.**	Bồn chứa sữa: xịt, chà rửa bằng xà bông trong và ngoài bồn Thân máy: xịt rửa bằng xà bông Đáy máy ●	 ● van đóng mở và cần gạt. ● vòi chiết	bơm  **-Vệ sinh bên trong Ống thủy tinh.**	
6	**Máy xay đậu**	Cho nước sôi vào trong máy, bật khởi động máy để nước sôi được vận hành đều, cho nước sôi chạy tuần hoàn 2 phút để tiệt trùng, khử khuẩn đường ống.	**ghế** Vệ sinh cả bề mặt dưới của ghế ● Nắp đậy,	Van xả	Khoang máy Dùng miếng bọt biển có xà bông chà sạch bã đậu sau khi xay, xịt kỹ lại bằng nước.	motor vắt, motor tuần hoàn, Kiểm tra mặt đá không mòn hay bể.  Gắn đá đúng vị trí, siết chặt, chạy thử và chỉnh độ khít.

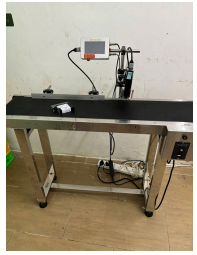
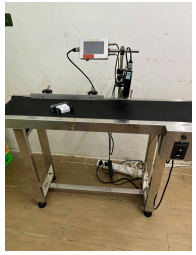
			thân máy, thùng đựng bã đá mài: tháo đá mài ra vệ sinh các mặt, và vệ sinh mặt tiếp xúc của đá mài và máy		Đá xay và phễu lọc nước đậu. Vệ sinh phễu bằng khăn mềm có xà bông và xịt lại bằng nước. Thân máy bơm nước bã đậu Tháo rời đầu bơm và cánh quạt, chà các chi tiết tháo rời. Vệ sinh cánh quạt bơm 	dây tiếp đất Kiểm các mối nối giữa dây điện và thân máy không bị hở

7	**Máy vắt đậu**	Tráng nước sôi lồng vắt cuối ca và trước khi bắt đầu sản xuất (duy trì > 85 độ trong 2 phút) **Đáy máy: Vệ sinh sau mỗi Ca: Dùng miếng bọt chà sát các chi tiết, loại bỏ mảng bám vết sữa.** **-Dùng bàn chải chà đáy sàn.** **-Bồn chứa Sữa trung gian: Vệ sinh thụt rửa đầu vòi.** **-Chà dưới đáy bồn.**	Dùng miếng bọt biển để chà các bợn sữa trong và ngoài thành lồng vắt Vỏ máy: + tủ điện: miếng bọt biển có xà bông nhưng vắt ráo, chà chỗ dơ rồi lau lại bằng khăn ướt, rồi khăn khô + tháo rời phần thân  +phần lồng máy, phía dưới lồng máy chỗ luồn tay vào Dùng bàn chải cọ sạch các lỗ dưới vắt bồn đựng sữa và đáy bồn	Đường ống dẫn sữa về bồn chứa, vòi xã bả → tháo các khớp nối, luồn cọ thông ống dẫn suốt chiều dài ống để đánh bật mảng bám bên trong, xịt nước vào ống nhiều lần, tiệt trùng bằng nước sôi hơn 85 độ trong 2 phút trước khi vận hành 	**Máy bơm** từ máy vắt lên thùng chứa sữa Tháo rời đầu bơm và cánh quạt, chà rửa các chi tiết Tháo rời cánh quạt, chà rửa cánh quạt và khoang máy Dùng cọ thông nòng vệ sinh kỹ hốc bơm.	• Kiểm tra dây tiếp đất, • dây curoa, • mâm xoay

8	**Máy ozone** 		Tháo tấm lưới lọc bên trong ra vệ sinh 	tháo rời tấm lưới lọc và vệ sinh phần đáy bồn chứa Van xả nước và cặn 		Kiểm tra bộ phát cao áp ozone. Vệ sinh quạt tản nhiệt của máy. Ống dẫn (thay mới nếu bị ố vàng) Bảng công tắc điện và điều khiển Tắt hết nguồn điện, dùng khăn ướt vắt ráo, lau bảng điều khiển
9	**Máy cắt gừng** 		Vỏ máy: miếng bọt biển có xà bông nhưng vắt ráo, chà chỗ dơ rồi lau lại bằng khăn ướt, rồi khăn khô 		Cạo các mảng bám. Dùng khăn ướt lau bên trong khoang cắt và lưỡi dao. Lau lại bằng khăn khô 	• Kiểm tra độ sắc bén của dao, tháo rời mài định kỳ, độ rung lắc của máy khi vận hành.

10	**Máy nướng gừng**		Vỏ máy: miếng bọt biển có xà bông nhưng vắt ráo, chà chỗ dơ rồi lau lại bằng khăn ướt, rồi khăn khô Bên trong máy: Vệ sinh khoang nướng bằng cách lấy hết cặn gừng còn sót lại, chà xà bông, lau khăn ướt, lau khăn khô	Dùng khăn ướt vắt ráo lau sạch các vụn gừng còn sót lại trong máy 	Rửa sạch các khay nướng bằng cách ngâm nước và dùng xà bông chà sạch 	• Kiểm tra nhiệt độ máy trong 10 phút đầu mỗi ca làm việc. • Kiểm tra cảm biến nhiệt độ để đảm bảo nhiệt độ chuẩn.????? LÀ CÁI GÌ **- Máy cần thời gian khởi động để đạt nhiệt độ nhất định. Thời sẽ được tính khi máy đạt nhiệt độ SET ban đầu.** **-Núm tròn: Set nhiệt độ** **-Time Display: Set thời gian Nướng (thời gian bắt đầu tính khi máy đủ nhiệt độ SET bên núm tròn)** **-Temp Display: Nhiệt độ thực của Máy**
11	**Máy xay gừng, lá dứa**	Rửa nước sôi lồng máy trước khi chạy **-Lưu ý khi vận hành máy: Cho 1 lượng vừa nắm tay nguyên liệu thả từ từ vào máy. Tránh trường hợp cho tất cả nguyên liệu vào 1 lúc, gây tình trạng quá tải và gãy lưỡi Dao và cháy motor.**	**nắp máy,** thân máy xịt nước và cọ rửa lồng xay, van xả, nắp đậy **Tránh xịt nước vào** Motor **Chỉ dùng khăn mềm lau vết dơ.**	van xả 	lồng chứa và lưỡi dao 	• Kiểm tra độ sắc của dao, độ rung lắc khi máy hoạt động.

12	**Máy vắt lá dứa**	Dùng nước sôi vệ sinh tấm lọc ép 	tủ điện: bọc bao ni long, khi vệ sinh phải ngắt nguồn điện và chỉ lau bằng khăn ướt vắt ráo, rồi lau khô thân máy: xà bông và rửa Bên trong: Tháo rời trục ép, vệ sinh rãnh xoắn 	Máng lấy nước cốt 	Trục xoắn ép, lưới lọc inox, bộ phận tách bã  Dùng vòi xịt và cọ chà bên trong lồng xay 	• Kiểm tra dao, trục vít, tấm lọc, dây tiếp đất, ốc chân máy. • Kiểm tra tiếng động bất thường, độ rung khi chạy và tình trạng khớp nối hoặc rò rỉ điện.
13	**Máy nén khí** 		Vệ sinh vỏ máy, xịt bụi cánh tản nhiệt quạt gió. lau bảng điều khiển 	Kiểm tra, thay ống hơi nếu bị nghẹt 	Gồm 3 máy bơm nhỏ. Dùng khăn ướt vắt ráo lau sạch bụi bẩn trên vỏ máy	Xả nước, kiểm tra CB, các đầu nối dây điện, mô tơ, kiểm tra nhớt (thay nhớt định kỳ), kiểm tra van an toàn có bị xì khí không, lọc gió không bị hú nếu dơ sẽ bị hú.
14	**Máy chia hủ**					

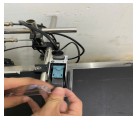
15	**Máy in date** 		 **Bảng điều khiển**	Băng tải lau sạch bằng khăn khô trước và sau khi sử dụng.	• Sau mỗi mẻ in, Lau toàn bộ ống dẫn, vệ sinh đầu in bằng cồn và khăn sạch. xịt khô bằng khí. hình ống dẫn hình đầu in Vệ sinh mắt đọc cảm biến	Châm mực và dung môi, lau sạch đầu in, hộp mực, dây mát, mắt đọc cảm biến, băng tải, dây dẫn tín hiệu quá tốc độ, ngắt cao áp, lệch tia mực
16	**Máy đóng seal**					Kiểm tra điện trở, quạt, băng tải
17	**Máy lạnh**				màn lọc vệ sinh định kỳ mỗi tuần 1 lần	

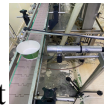
BẢO TRÌ TRANG THIẾT BỊ VÀ MÁY MÓC ĐỊNH KỲ

Thiết bị	Vị trí sử dụng	Tần suất	Hạng mục	Người phụ trách	Tình trạng hoạt động
Test Cân	Sơ chế + Kho nguyên liệu	1 lần/tuần	lấy 2 cân cân khối lượng 500g, 1 kg, 10kg, 15 kg xem 2 cân có lệch nhau không. Kiểm tra tem hiệu chỉnh trên cân. đảm bảo còn hạn kiểm định.	Tổ trưởng/Giám sát	☐ Tốt ☐ Cần bảo trì ☐ Hỏng
Máy Đóng Seal (co màng)	Khu đóng hàng	2 lần/tuần	Kiểm tra điện trở, quạt, băng tải	Tổ trưởng/Giám sát	☐ Tốt ☐ Cần bảo trì ☐ Hỏng
Máy Cắt gừng	Sơ chế	1 lần/tuần	Dao chặt, mô tơ, cao su giảm chấn,	Tổ trưởng/Giám sát	☐ Tốt ☐ Cần bảo trì ☐ Hỏng
Máy Nướng gừng	Sơ chế	1 lần/tuần	Tổng vệ sinh định kỳ, đo điện trở	Tổ trưởng/Giám sát	☐ Tốt ☐ Cần bảo trì ☐ Hỏng
Máy xay lá dứa+gừng	Sơ chế	1 lần/tuần	Kiểm tra điện, dao chặt, mô tơ, van xả	Tổ trưởng/Giám sát	☐ Tốt ☐ Cần bảo trì ☐ Hỏng
Máy Luộc đậu	Sơ chế	1 lần/tuần	Kiểm tra van, dầu, điện trở, mô tơ	Tổ trưởng/Giám sát	☐ Tốt ☐ Cần bảo trì ☐ Hỏng
Máy Xay đậu	Sơ chế	1 lần/tuần	Kiểm tra motor – lưỡi dao, van xả	Tổ trưởng/Giám sát	☐ Tốt ☐ Cần bảo trì ☐ Hỏng

Máy vắt đậu	Sơ chế	1 lần/tuần	Kiểm tra motor vắt, motor tuần hoàn, van xả	Tổ trưởng/Giám sát	☐ Tốt ☐ Cần bảo trì ☐ Hỏng
Máy nấu sữa 1	Khu nấu	1 lần/tuần	Kiểm tra mô tơ, dầu, cánh khuấy, van xả	Tổ trưởng/Giám sát	☐ Tốt ☐ Cần bảo trì ☐ Hỏng
Máy nấu sữa 2	Khu nấu	1 lần/tuần	Kiểm tra mô tơ, dầu, cánh khuấy, van xả	Tổ trưởng/Giám sát	☐ Tốt ☐ Cần bảo trì ☐ Hỏng
Máy nấu sữa 3	Khu nấu	1 lần/tuần	Kiểm tra mô tơ, dầu, cánh khuấy, van xả	Tổ trưởng/Giám sát	☐ Tốt ☐ Cần bảo trì ☐ Hỏng
Máy chiết rót tự động	Chiết rót	1 lần/tuần	Kiểm tra van, băng tải, toàn bộ hệ thống bơm chiết,…	Tổ trưởng/Giám sát	☐ Tốt ☐ Cần bảo trì ☐ Hỏng
Máy in date tự động	Chiết rót	1 lần/tuần	Đầu in, dung môi, mực, dây mát, cảm biến	Tổ trưởng/Giám sát	☐ Tốt ☐ Cần bảo trì ☐ Hỏng
Máy in date thủ công	Phòng kho	1 lần/tuần	Hộp mực, băng tải, cảm biến	Tổ trưởng/Giám sát	☐ Tốt ☐ Cần bảo trì ☐ Hỏng
Máy khí nén	Chiết rót	1 tháng/lần	Xả nước, vệ sinh lọc, kiểm tra mô tơ, kiểm tra nhớt, van,…	Đơn vị ngoài	☐ Tốt ☐ Cần bảo trì ☐ Hỏng
Máy giặt	Thay đồng phục	1 tháng/lần	Ống xả, lồng giặt, lưới lọc,	Đơn vị ngoài	☐ Tốt ☐ Cần bảo trì ☐ Hỏng
Máy sấy	Thay đồng phục	1 tháng/lần	Ống thông hơi, khay ngưng tụ nước	Đơn vị ngoài	☐ Tốt ☐ Cần bảo trì ☐ Hỏng
Kho mát trữ nguyên liệu tươi	Khu nấu	1 tháng/lần	Kiểm tra gas, vệ sinh dàn lạnh, dàn nóng, lưới lọc, hệ thống điện, ống đồng	Tổ trưởng/Giám sát	☐ Tốt ☐ Cần bảo trì ☐ Hỏng
Kho mát trữ Tofu	Khu đóng hàng	1 tháng/lần	Kiểm tra gas, vệ sinh dàn lạnh, dàn nóng, lưới lọc, hệ thống điện, ống đồng	Tổ trưởng/Giám sát	☐ Tốt ☐ Cần bảo trì ☐ Hỏng

	Tên nhân viên:.....			**Ngày:.....**	
MỤC	**CHỈ TIÊU**	**GHI CHÚ**	**MẺ 1:**	**MẺ 2:**	**MẺ 3:**
1. IN DATE	***Số lô và date***	**Quay vòng 1 tháng (đánh theo số từng mẻ)** Gồm 2 dòng: – Dòng 1: NSX: dd/mm/yyyy – Dòng 2: HSD: dd/mm/yyyy - Lô: TT01, LD02	**TT01**	**LD03**	**PM04**
	In date	**Lấy kế hoạch sx. xuất sẽ dư, cuối ngày trả lại, không lấy linh tinh nhiều lần** KẾ HOẠCH SẢN XUẤT 16/5 CHO NGÀY 17/5- 18/5 STT | SP | L | M | S | Hũ 220gr | Siêu thị 120g | Hũ Nhựa 70gr | 1,5 1 | TRUYỀN THỐNG | 550 | 855 | 10 | | | | date 17/5 2 | TRUYỀN THỐNG | 400 | | | | | | date 18/5 2 3 | LÁ DỨA | 1500 | | | | | | date 17/5 4 | LÁ DỨA | 135 | | | | | | date 18/5 0,5 5 | PHÔ MAI | 250 | | | | | | date 17/5 6 | PHÔ MAI | 190 | | | | | | date 18/5 7 | MÈ ĐEN | | | | | | | | 8 | MÈ ĐEN | | | | | | | | 9 | KHOAI MÔN | | | | | | | | 10 | KHOAI MÔN | | | | | | | | 11 | TÀU HŨ SING | | 80 | | | | | Date 17/5 TỔNG | | 3025 | 855 | 10 | 0 | 0 | 0 | 4	**L:1/10/2025-10/10/2025** **M:** **S:**	**L:** **M:** **S:**	**L:** **M:** **S:**

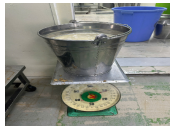
		Vỏ hộp chứa trong khay nhựa khi vào phòng in date			
	Cách sd máy in date	**<u>Sử dụng máy indate</u>** Bước 2. Gắn hộp mực in, bấm mở nguồn  Bước 3. Mở tệp, chọn new date Bước 4. Sau khi mở tệp tiến hành chon bảng tin cần in, chỉnh sửa thông tin theo kế hoạch sản xuất Bước 5. Sau đó bấm in Bước 6. Mở và chỉnh tốc độ băng tải, chỉnh tốc độ 20 Bước 7. In thử trước 1 hộp và đánh giá điều chỉnh lại cho date đẹp, in vào giữa hủ. Sau đó in nhanh số lượng theo đơn hàng. Sau đó chuyển qua chiết rót * **<u>In date trực tiếp khi chiết rót:</u>** Bước 1. Mở máy: bấm giữ nút mở nguồn 3 giây khi màn hình hiện lên là được Bước 2. Bấm F1 để đổi bản tin đúng theo yêu cầu kế hoạch sản xuất			

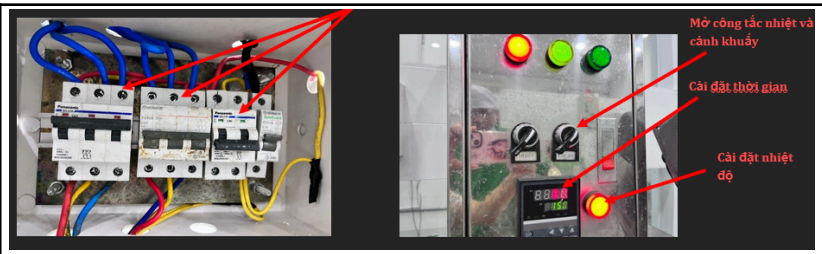
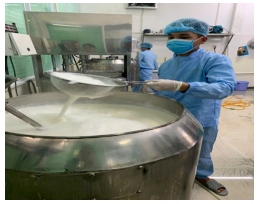
		Bước 3. Bấm mũi tên lên xuống để chọn bảng tin tự động, sau đó bấm Enter Bước 4. Chọn F1 để sửa thông tin theo yêu cầu Bước 5. Bấm nút khởi động start để in, in thử trước đánh giá đạt để tiến hành sản xuất  			
	Vệ sinh	-trữ thùng vỏ hộp nguyên, thùng lỡ sử dụng trong 3 ngày - Chú ý bụi mịn có sẵn trong hộp và từ môi trường bên ngoài bám vào -Vỏ hộp trong quá trình in rớt xuống nền phải được bỏ phế liệu. -Vỏ hộp trong quá trình in thử và thông tin date không rõ ràng phải được bỏ phế liệu. -Chú ý đậy hộp mực in sau khi in xong và vệ sinh hộp mực in bằng cồn khi thấy dơ. - Vệ sinh băng tải và đầu in sau khi in xong đơn hàng. - Máy in tự động: vệ sinh đầu in định kì 2 ngày/lần			
CÂN PHỤ GIA	***Người cân phụ gia***		**DŨNG**		
	Đường	**SỐ LÔ,**	**DT06**		
	Sữa béo	**SỐ LÔ,**	**DT56**		
	Phụ gia	**SỐ LÔ,**	**LO45**		
	Phô mai	**SỐ LÔ**	**DF54**		
	Vệ sinh	Đậy nắp xô Hạn chế rơi rớt nguyên phụ liệu xuống nền nhà. Bao bì nguyên phụ liệu còn dư phải được gấp gọn, cột, ghi chú cẩn thận thông tin lên bao bì Vệ sinh khu vực cân nguyên liệu sau khi cân xong Dụng cụ, cân phải được vệ sinh sạch, lau khô và sắp xếp gọn gàng.	**có**		
CHUẨN BỊ ĐẬU	***Người ngâm đậu***		**DANH**		
	Ngâm đậu	Cân mỗi xô 1 mẻ. Rửa sạch với nước lạnh 2-3 lần loại bỏ cặn, dơ, hạt lép	**có**		

		Ngâm riêng từng mẻ tỉ lệ 1:3 (đậu:nước). Thời gian 8–10 giờ. **Đạt chuẩn nở 17,5 ~18 kg** Mỗi lần ngâm 5 mẻ (các lần 5 mẻ cách nhau 2- 3 tiếng)			
	Luộc đậu	Cài đặt nhiệt độ luộc 200 độ. Nấu nước sôi (20 phút, tỷ lệ 2 nước 1 đậu, 2-2.5 mẻ 1 lần), cho đậu vào đun tiếp 40 phút sôi lại, cài nhiệt độ lại 150 độ nấu thêm 15 phút cho đậu chín. Tổng thời gian là 75 phút Để rổ trên xe inox, dùng 2 rổ lồng vào nhau và chỉ chứa tối đa ⅔ rổ, không để đậu rơi xuống đất Dùng vòi nước trực tiếp xịt vào nồi nấu để giảm nhiệt. Rửa đậu đã luộc qua 2 lần nước sạch. **Kiểm tra đậu. Nở, thơm, bóp vỡ (không vỡ là còn sống), mùi đậu, không chín quá cũng không sống.** Chuyển qua khâu xay vắt. Lưu ý: tùy thuộc vào chất lượng lô đậu nhập về, thời gian luộc đậu sẽ khác nhau. (Giám sát quyết định) **<u>Chú ý</u>**: Đậu luộc xong không lưu kho mát quá 5 tiếng o Bồn rửa đậu phải được vệ sinh bằng dung dịch tẩy rửa trước và sau khi sử dụng. o Thiết bị nồi nấu, rổ đựng đậu cũng phải được vệ sinh theo đúng quy trình.	**8h30-9h45**	**10h-11h15**	
XAY ĐẬU	***Người xay đậu***		**KHANG**		
	Canh lượng nước	**Bước 1:** Điều chỉnh lượng nước bơm vào bồn chứa trước Lá dứa 124L thu về 120L, Truyền thống 104L thu về 100L, Phô mai 134L thu về 130L.	**134 lít**		
	Cân đậu nành	**Bước 2: Bọc túi lọc vào máy vắt dịch sữa.** **Bước 3:** Cân đậu nành đã luộc theo định lượng chuẩn cho 1 mẻ.			

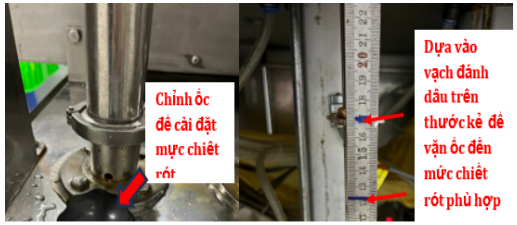
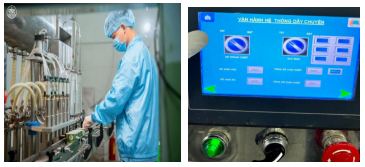
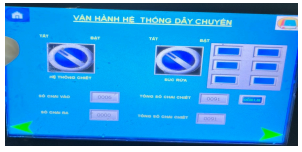
	Xây	**thời gian xây:**	**10-10H30**		
		Xây lần 1 (độ brix)	**5.**		
		Xây lần 2 (độ brix)	**4.**		
		Xây lần 3 (độ brix)			
		Trộn 3 tầng nước lại, độ brix tb chuẩn từ 3.8 đến 4	**3.**		
		Ra hết sữa (vắt bã trong máy vắt bằng vải mịn,) **Bã nhuyễn 17-17.5kg**	**17kg**		
	Vệ sinh	**Thao tác cẩn thận, hạn chế để bã đậu rơi rớt xuống đất** **Xử lý bã ở thùng chứa rác đúng nơi quy định** (Bã đậu sau khi xay vắt phải được bỏ vào bịch đen và đem bỏ phế liệu ngay lập tức ở thùng chứa rác đúng nơi quy định)	**có**		
	Cân sữa	Cân nước sữa vào xô đựng (2 xô 1 mẻ) Chiết riêng 1 xô để đánh phụ gia	**có**		
	Đưa vào kho lạnh	Bọc kín xô dịch sữa bằng màng bọc thực phẩm hoặc đậy nắp kín (2 xô/ 1 mẻ), có ghi chú 1 mẻ/ nửa mẻ - Truyền thống, Lá dứa hay Phô mai. Thời gian lưu kho mát và sử dụng không quá 5 giờ. ***Tổng thời gian sau khi luộc xong đến khi xay vắt thành dịch sữa và lưu kho không vượt quá 12 tiếng.*** Các xô sử dụng đựng sữa đậu phải kê cách không, không được kê trực tiếp dưới sàn	**có**		
LÁ DỨA	***Người xay lá dứa***		**QUÂN**		
	Cắt lá dứa	Lá dứa phơi khô không để ẩm. Không được ngâm lâu lá dứa bị mất mùi vị. Lá dứa cắt phần hư (lá vàng úa, dập úng, hư, gốc, lõi trắng) Cắt khúc 15 cm	**có**		
	Rửa lá dứa	B2: rửa nước 3 lần			
	Cân	Cân Lá dứa và nước đúng định lượng chuẩn cho từng mẻ trước khi xay.	**có**		
	Thời gian xay	15 phút	**9h-10h**		

	Xay lá dứa	Xay lá dứa và nước. Lọc bã qua ray và túi lọc lần 1. Thời gian xay lá dứa tối đa 5 phút/lần xay.	**có**		
	Vắt	Cho bã vào máy vắt và lọc bã qua túi lọc lần 2. Kiểm tra cảm quan nước Lá dứa. Để xuất tăng giảm định lượng	**20 lít**		
	Cân	**Cân nước lá dứa vào xô đựng vào kho mát. đậy nắp, có ghi chú 1 mẻ/ nửa mẻ - Truyền thống, Lá dứa.**Bảo quản trong kho mát, sử dụng trong vòng 5 tiếng, không được để qua đêm. Cho lá dứa đã sơ chế còn dư để cho ráo nước, đưa qua công đoạn nấu Truyền thống. Nếu chưa sử dụng ngay thì đưa vào bảo quản ở kho mát (2-5°C). Lưu ý: bọc kín sóng nhựa bằng màng drap để lá dứa k bị mất nước – héo. Ngày hôm sau sử dụng phải thực hiện quy trình sơ chế cắt bỏ phần không đạt và rửa hai lần bằng nước sạch.			
XAY GỪNG	***Người xay Gừng***		**QUÂN**		
	Rửa gừng	**Không được ngâm gừng.** Chuẩn bị thau rổ Inox, cho gừng xếp trải đều trên mặt rổ 1 lượng vừa phải, dùng vòi xịt cao áp để rửa lần 1 lưu ý phải làm sạch cả hai mặt - Rửa lần 2, dùng bàn chải nhựa chà sạch đất cát (nếu cần) - Cắt bỏ hư úng- móc- héo. - Rửa lần 3 với một ít muối.			
	Cân gừng và cắt	Cân – cắt gừng và sắp gừng lên khay nướng. Lưu ý: Khay phải có ghi chú 1 mẻ hoặc nửa mẻ.	**có**		
	Nướng Gừng	Nướng gừng trong lò nướng 50-55 phút, nhiệt độ 150 độ C (tùy theo lô gừng nhiều nước hay ít nước)	**có**		

		Gừng không được nướng quá bị khô, còn nướng không tới chưa thơm, Tốt nhất là Mềm dẻo nhẹ, không giòn gãy.			
	Cân nước	Cân nước đúng định lượng chuẩn cho từng mẻ trước khi xay.	**10 lít**		
	Xay Gừng	Lọc bã qua rây và vắt túi lọc.	**có**		
	Vắt	Cho bã vào máy vắt và lọc bã qua túi lọc lần 2. Kiểm tra cảm quan nước gừng. Đề xuất tăng giảm định lượng	**10 lít**		
	Cân	Cân nước gừng bằng xô inox, 	**có**		
	TRỮ VÀO KHO LẠNH	Bọc kín dịch Gừng bằng màng bọc thực phẩm hoặc đậy nắp kín, có ghi chú 1 mẻ/ nửa mẻ - Truyền thống, Lá dứa. Sử dụng trong vòng 5 tiếng, không được để qua đêm. Cho gừng đã rửa còn dư để cho ráo nước. Trữ vào kho mát (2-5°C). Lưu ý: bọc kín khay bằng màng drap để gừng không bị mất nước – héo 	**có**		
NẤU SỮA	***Người bật nấu***		**DŨNG**		
		Nấu sữa hạt trước khi nấu tàu hủ			
	Nồi nấu (coi yêu cầu từng loại bảng cách nấu)	Thời gian bắt đầu bật nấu Mở máy theo thứ tự sau: Công tắc nguồn Cài đặt nhiệt độ cài đặt thời gian. cho từng loại: Truyền thống, Lá dứa, Phô mai. Bật cánh khoáy	**10h**		

					
		Cài nhiệt độ nấu trên máy	**150 độ**		
		Thời gian nấu (set timer trên đt)	**50 phút**		
		Đo nhiệt độ khi sữa sôi	**90 độ**		
		Trào sữa: Canh nhiệt độ, thời gian bằng đồng hồ tránh bị trào sữa khi sôi.	**có trào**		
	Nước cốt Gừng	Cho nước cốt gừng, xả 2 xô sữa			
	Đường, béo	Cho đường + béo dùng lồng phới đánh tan. Dùng vá lớn khuấy dưới đáy nồi (trong 5 phút)			
	Nước cốt lá dứa	Cho nước cốt lá dứa	**9**		
	Đánh phụ gia	Đánh máy: 1 phút Đánh tay: 3 phút Dùng lồng phới và vá khoáy không bị khét đáy nồi	**có**		
		Lọc xả 10 lần qua ray lọc (vớt phụ gia dư, lọc sả nhiều/ đánh phụ gia nhiều lần) -Các xô sử dụng hứng sữa từ nồi nấu khi lọc sả không được kê trực tiếp dưới sàn. Phải được kê trên xe inox	**có**		
	Vớt bỏ bọt		**có**		
		Nhiệt độ đầu ra 80-85 độ	**82 độ**		
		Tắt 1 pha, set nhiệt độ 100. Kết nối ống và mở van để bơm qua máy chiết rót.	**có**		

<table>
<tr><td></td><td></td><td> </td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td></td><td>nó</td><td>Thời gian kết thúc và tổng thời gian nấu 75 phút/mẻ</td><td>11pm tổng 1h30</td><td></td><td></td></tr>
<tr><td></td><td></td><td>Chú ý:
-Sau khi nấu xong 1 mẻ phải vệ sinh sạch sẽ nồi nấu, thiết bị nấu trước khi chuyển qua mẻ khác.
-Các thiết bị, dụng cụ nấu phải được để gọn gàng lên kệ sau khi sử dụng, không được để trực tiếp dưới sàn.
-Nền nhà phải sạch và khô ráo.
Nắp hộp phải được đựng trong khay nhựa
Không được phép mang thùng carton vào khu vực phơi
Bàn phơi sản phẩm phải được vệ sinh trước và sau khi phơi
Khi có sản phẩm rơi trên bàn hay sàn phơi phải lau ngay lập tức không được dậm, lan dơ.
Tiêu chuẩn chất lượng sau nấu
<table>
<tr><th>Tiêu chí kiểm tra</th><th>Tiêu chuẩn chất lượng</th></tr>
<tr><td>Màu sắc</td><td>Màu trắng ngà hoặc vàng nhạt, đồng đều, không sẫm màu bất thường</td></tr>
<tr><td>Mùi</td><td>Mùi thơm chín đặc trưng của sữa đậu, không sống, không khét, không chua, không hôi dầu</td></tr>
<tr><td>Vị</td><td></td></tr>
<tr><td>Độ sánh</td><td></td></tr>
<tr><td>Tạp chất/cặn lẫn</td><td></td></tr>
<tr><td>Độ đồng nhất</td><td>Không tách lớp, không nổi váng hoặc vón cục</td></tr>
<tr><td>Bọt sau nấu</td><td>Có thể có bọt mịn, nhưng không nổi váng dày hoặc bong bóng to bất thường</td></tr>
<tr><td>Độ pH</td><td>Trong khoảng 6.7 – 7.2 (ổn định, không bị chua hóa sớm)</td></tr>
<tr><td>Kiểm tra đáy nồi</td><td>Đáy không có cháy khét, không đóng cặn đen</td></tr>
</table></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>CHIẾT RÓT - PHƠI - ĐÓNG NẮP - VÀO KHO LẠNH</td><td>Chiết rót</td><td>Thời gian bắt đầu chiết rót (chiết rót chậm, không bọt) Thời gian chiết không quá 20 phút/mẻ</td><td>11h</td><td></td><td></td></tr>
</table>

		Bước 1. Chỉnh ốc để cài đặt mực chiết rót theo size hộp và bật công tắc chiết rót trên màn hình.  Bước 2: Mở màn hình, bơm nước test kiểm tra +ghi nhận trọng lượng chiết của nguyên liệu ngẫu nhiên để điều chỉnh sai số (nếu có).  Bước 3: Bơm hỗn hợp sữa đã nấu vào bồn chứa thông qua túi vải lọc bả, sau đó tiến hành chiết Bước 4: Hoàn thành mẻ nấu, ghi nhận số lượng trên màn hình chiết rót và vệ sinh hệ thống chiết rót trước khi chuyển sang mẻ khác. (Trụng nước sôi bồn và túi lọc, sục rửa ống bơm bằng nước sôi, canh chỉnh set máy chiết rót.  	**ghi số trên màn hình máy chiết rót**		
		Chú ý: - Kiểm tra túi lọc bã, vệ sinh túi lọc sau khi chiết xong 1 mẻ - Dọn, trả lại vỏ hộp đã in - Vỏ hộp trong quá trình thao tác nếu rớt xuống nền sẽ được loại bỏ và ghi nhận lại vào cuối ca - Mẻ trước vệ sinh nước còn đọng sẽ ảnh hưởng đến mẻ sau.	**có**		

	Vớt bọt	Nhận sản phẩm trên băng chuyền và sắp xếp lên bàn phơi phân biệt theo mẻ Vớt bọt + phụ gia còn sót lại trong tàu hủ.			
	Cân thành phẩm	**Trước khi vớt bọt**			
		Sau khi vớt bọt			
	Phơi	**Ghi nhận số lượng và báo cáo.** **NHẬT KÝ THÀNH PHẨM KIỂM TẠI BÀN** NGÀY | GIỜ | MẶT HÀNG | DIỄN GIẢI (thứ tự mẻ + date) | SỐ LƯỢNG TỔNG | SL HƯ | ĐỦ SỮA (ghi số lít sữa so với 135 lít) | SO ĐỦ VỚI VỎ HỘP XUẤT RA | NGƯỜI GIAO | NGƯỜI NHẬN (Kiểm tại bàn)	**800 hủ**		
		Không phơi quá thời gian, cũng không đóng nắp khi còn nóng: thời gian phơi 30-45 phút	**có**		
	Đóng nắp	**Thời gian bắt đầu đóng nắp**	**11h30**		
		Kiểm tra bề mặt trước khi đóng nắp, loại bỏ sp lỗi, ghi nhận sl và báo cáo **Nắp hộp khi rơi xuống sàn phải được bỏ phế liệu** **Tiêu chuẩn chất lượng: bề mặt sạch**	**có**		
		Số lượng không đạt loại bỏ	**10 hộp**		
	Thời gian vào kho lạnh	**kho lạnh dưới 5 độ C** Chỉ được xuất hàng sau 10 giờ tính từ thời điểm bắt đầu cho vào kho. Sắp xếp đúng vị trí quy định. kế toán/đóng gói ký xác nhận sl theo số đã kiểm ở trên. **Sắp xếp ngay ngắn.** theo Sản phẩm - Date – Size. Treo thẻ theo đúng loại, ngày sản xuất và số cont. **THEO DÕI KHO LẠNH**	**11h45 nhiệt độ 5 độ, độ ẩm 75%**		

		Thời gian / **Nhiệt độ (°C) 0–5°C** / **Ghi chú** **8:00** **11:00** **14:00** **17:00** **20:00**			
	Vệ sinh khu vực phơi	**Sử dụng cây lau riêng có dán giấy phân biệt, không sử dụng chung cây lau với các khu vực khác** **Thau nước thay liên tục:1 lần lau 1 khu vực nhỏ là xả nước , thay luôn thau nước** **Chiều giặt nùi lau bằng xà bông** **đồ lau đen giặt không ra là thay luôn cái mới.**	**có**		
	Rửa máy chiết rót	**Sục rửa bằng nước sôi máy chiết rót đầu ngày và sau mỗi mẻ**	**có**		
NGHĨ NGƠI	**NHÂN VIÊN NGHĨ VỆ SINH**	**CỐ ĐỊNH: 9H45-10H, 3H45-4H, 6H-6H15**			
TRỤNG DỤNG CỤ	Trưa nấu nước trụng dụng cụ				
KIỂM TRA THÀNH PHẨM	***THÀNH PHẨM***	**Cân thành phẩm chưa vớt bọt**	**như trên**	**M1:** **M2:** **M3:**	**M1:** **M2:** **M3:**
		Cân thành phẩm đã vớt vọt			
		Cân thành phẩm khi vào kho 3 tiếng	**có**		
		Cân thành phẩm trước khi xuất hàng	**có**		
		Date trước khi xuất	**có**		
		Lưu mẫu	**có**		
		Tách nước	**có ít**		
		Bề mặt (bị nhăn bị bọt) bể mặt, vỡ nước, độ mịn, độ đông	**nhăn**		

		Màu	**xanh đậm**		
		Cấu trúc khi múc muỗng (cứng, mềm, tan, dai)	**mềm**		
		Độ tan (tan cứng, tan mềm)	**tan**		
		Mùi thơm của đậu, gừng, dứa	**có**		
		Độ ngọt	**ổn**		
		Độ béo (trái với độ thanh)	**ổn**		
		Có mùi lạ	**không**		
		Tạp chất	**không**		
		Hàng lỗi	**có 10 hủ**		
TỔNG QUAN CUỐI QUÁ TRÌNH SX	Vệ sinh từ máy móc đến sàn và tường (chú ý con ốc máy) + Mỗi tuần xịt dung dịch pha loãng diệt khuẩn. Sáng vào rửa lại bằng xà bông				
	dép sx phải chà rửa mỗi ngày				
	Đồ bảo hộ lao động đã sử dụng để đúng nơi quy định				
	Tắt tất cả các thiết bị điện không sử dụng				
ĐÓNG HÀNG	**NHIỆT ĐỘ KHÂU ĐÓNG HÀNG/ KHÔNG ĐÓNG HÀNG TRƯỚC KHI XUẤT HÀNG PHẢI KIỂM HÀNG VÀI HỦ LÀM MẪU. KHÔNG ỔN PHẢI KIỂM KỸ HƠN, CẢ MẺ KHÔNG XUẤT HÀNG DƯỚI 10 TIẾNG (dưới đó dễ hư, tách nước)**				

Các lỗi sp thường gặp

- **Lợn cợn**
- **Cứng**
- **Mau hư**
- **Tàu hủ bị chua**
- **Tàu hủ bị bở**
- **Không đông**
- **Chảy nước**
- **Seal hở, nắp lỏng**
- **Hũ méo**
- **In date lệch**
- **Bao bì ẩm**

4. Các yêu cầu về vệ sinh

+ không để nguyên liệu dưới đất
+ 1 số máy cần chân cao thêm
+ Sử dụng vật dụng inox (thao)
+ Miếng dán ruồi
+ Ăn uống chỉ tại khu vực bếp. Không sử dụng tô tàu hủ uống nước
+ **Tổng vệ sinh: đem tất đồ khu vực đó ra ngoài (không phải sàn qua lau đặt lại), vệ sinh toàn bộ khu vực trống, sau đó rửa tất cả vật dụng (sạch, dơ, cũ, mới) rồi mới sắp lại vào.**
  Lau bằng xà bông pha loãng, hoặc dung dịch vệ sinh chuyên dụng, lau lại bằng nước
  không xịt và cào: trét dơ và văn vào tường
  Vệ sinh dưới nồi nấu
  Vệ sinh dưới máy chiết rót

+ Giám sát hệ thống kiểm soát côn trùng và động vật gây hại(kiểm tra xem bên côn trùng làm có đúng với hợp đồng ko. kiểm tra mọt, chuột trong xưởng). Cửa côn trùng
+ Nhiệt độ dưới 5 độ là ức chế vi khuẩn - trên 5 độ là không an toàn là cho tàu hủ. Trên 5 độ là 1 khoản cách lớn về chất lượng.

CÔNG THỨC PHA DUNG DỊCH VỆ SINH CHUYÊN DỤNG

Dung dịch	Công thức
OSMO OIL CLEAN (vệ sinh thiết bị máy móc, công cụ dụng cụ định kỳ cuối tuần)	- Tỉ lệ xịt: 1 dung dịch : 100 nước, 10 phút +Xịt đều lên trang thiết bị máy móc, sau đó dùng dụng cụ chà, rửa lại nước sạch. -Tỉ lệ ngâm: 60ml - 30 lít nước, thời gian ngâm 20 phút. + Túi vải, đá mài, lưỡi dao, trục ép.
CLORAMIN B (dùng cho sàn, bàn inox khu phơi) Không sử dụng cho các máy trong khu vực nấu	Tỉ lệ 1kg dung dịch : 100 kg nước Xịt đều lên bàn, lau sạch lại nước Xịt đều lên sàn, dùng bàn chải chà sàn, xịt lại với nước, lau khô sàn.
Nước rửa chén	Tỉ lệ 1kg dung dịch : 4kg nước
Nước lau sàn	Tỉ lệ 1 dung dịch : 50 nước

Lịch vệ sinh

LỊCH DỌN VỆ SINH TỔNG

	SÁNG	CHIỀU
THỨ 2		
THỨ 3		
THỨ 4		
THỨ 5		
THỨ 6		
THỨ 7		
CN	Quét mạng nhện, rửa màn lọc máy lạnh	Máy móc, công cụ dụng cụ sản xuất
	Lau kính showroom, khu vực bếp	Cont nhựa, Rèm cửa
	Kính	Kho lạnh, kho bao bì, phụ gia
	Tường, trần, nền	kệ để dép, tủ quần áo,
	Chụp hình báo cáo sau khi dọn	

CÁC TRƯỜNG HỢP HƯ TÀU HỦ TỪ PHÍA KHÁCH:
1. CHUYỂN HÀNG LẦN 2 TỪ VỊ TRÍ KHÁCH
2. TỦ LẠNH KHÔNG ĐỦ LẠNH, mở tủ lạnh đóng gói sản phẩm quá lâu
3. CÓ NẤM MỐC TRONG TỦ LẠNH
4. HÀNG VỀ BỎ BÊN NGOÀI KHÔNG BỎ TỦ LẠNH LIỀN
5. NẮNG CHIẾU TRỰC TIẾP MẶT KÍNH TỦ LẠNH
6. THỜI TIẾT QUÁ NÓNG

Công việc hàng tuần

- Tổng vệ sinh định kỳ vào ngày Chủ nhật.
- Kiểm tra máy móc và bảo trì máy, Giám sát sản xuất gọi trực tiếp thợ sửa - có nhắn tin thông báo cho kế toán nắm.

Công việc hàng tháng

- Đưa ra những đề xuất cải tiến lên Giám sát sản xuất (nếu có).

5. Yêu cầu công việc:

Kỹ năng cần có:

- Siêng năng, nhanh nhẹn, sạch sẽ, cẩn thận
- Trung thực, nhiệt tình, chịu khó, có tính kỷ luật cao
- Có thể tăng ca.
- Ưu tiên ứng viên có kinh nghiệm sản xuất thực phẩm hoặc làm việc trong nhà máy

Chuyên môn và năng lực:

- Tốt nghiệp THPT

CÁC LƯU Ý CƠ BẢN CHO XƯỞNG SẢN XUẤT THỰC PHẨM

I. ĐỊA ĐIỂM MÔI TRƯỜNG SẢN XUẤT:

1. Chọn vị trí xây dựng cơ sở sản xuất, chế biến thực phẩm cần xem xét các nguồn ô nhiễm tiềm ẩn ảnh hưởng tới sản phẩm thực phẩm. Không đặt cơ sở tại nơi mà sau khi xem xét các biện pháp bảo vệ vẫn thấy còn mối đe doạ đối với vệ sinh an toàn thực phẩm.

Ví dụ: không nên xây xưởng, đặt xưởng ở gần các khu sản xuất hóa chất hoặc có mùi do việc xử lý chất thải gây nên

2. Cơ sở sản xuất thực phẩm phải bố trí cách xa:

a) Khu vực có môi trường ô nhiễm và các hoạt động công nghiệp, sinh hoạt có nhiều khả năng gây ô nhiễm thực phẩm.

b) Khu vực dễ bị ứ nước, ngập lụt, trừ khi có biện pháp bảo vệ, phòng ngừa một cách hữu hiệu.

c) Khu vực dễ bị sinh vật gây hại phá hoại; khu vực có các chất thải rắn hay lỏng mà không thể loại bỏ chúng một cách có hiệu quả.

d) Đường nội bộ trong cơ sở thực phẩm phải được xây dựng bảo đảm tiêu chuẩn vệ sinh, có cống rãnh thoát nước tốt, khép kín, không gây ô nhiễm, bảo đảm vệ sinh.

e) Vị trí cơ sở cần bảo đảm có đủ nguồn nước sạch, thuận tiện về giao thông.

II. YÊU CẦU THIẾT KẾ VÀ BỐ TRÍ NHÀ XƯỞNG:

1. Khu vực sản xuất, chế biến thực phẩm phải được thiết kế theo quy tắc một chiều từ nguyên liệu đầu vào cho đến sản phẩm cuối cùng để tránh ô nhiễm.

2. Sự cách biệt

Có sự cách biệt giữa khu sản xuất và không sản xuất, giữa các khu tiếp nhận nguyên liệu, sơ chế, chế biến, bao gói, kho hàng, khu vệ sinh, khu thay trang phục, khu nhà ăn để tránh ô nhiễm chéo.

Ví dụ: cần tách biệt khu ;

1. Nhận vỏ hộp, nhận đậu, đường, lá dứa, gừng chưa vệ sinh, chế biến.
2. Khu vực nhà bếp, khu làm việc của văn phòng
3. Khu nấu đậu, rửa lá dứa, gừng, rửa đậu
4. Khu xay vắt, nấu.
5. Đặc biệt khu chiết rót và phơi phải tuyệt đối sạch và tách riêng biệt

3. Kho

Kho chứa đựng và bảo quản thực phẩm của cơ sở sản xuất, kinh doanh thực phẩm phải được thiết kế phù hợp với yêu cầu của từng loại thực phẩm và tránh sự xâm nhập của côn trùng, động vật gây hại.

Nhất là kho nguyên vật liệu đảm bảo khô ráo. Nguyên liệu cần phải được ghi nhãn rõ ràng, ngày nhận, người nhận, người kiểm, chữ ký xác nhận QC nguyên liệu đạt

Nên tách biệt các khu:

Kho đựng vỏ hộp

Kho đựng Đậu
Kho đựng bột kem, đường, phụ gia
4. Thiết kế, bố trí nhà xưởng phải phù hợp với công nghệ và chủng loại sản phẩm, phòng ngừa được sự ô nhiễm chéo thực phẩm giữa các công đoạn sản xuất cũng như khi thao tác, chế biến và xử lý thực phẩm.
Vỏ hộp khi còn trong thùng carton nên để bên ngoài khu vực sản xuất. Khi cần sử dụng phải gỡ bỏ lớp thùng carton để bên ngoài, đựng vỏ hộp trong rổ sạch trước khi di chuyển vào khu vực chiết rót
Khu vực rửa đậu, lá dứa, gừng nên tách riêng với khu nấu
Kho chứa đậu, gừng tươi, lá dứa tươi nên để chung với nhau và tách biệt với khu vực để bột kem, đường, phụ gia. Vì đậu nếu ẩm dễ bị ẩm mốc và có khả năng lây nhiễm chéo ngược lại sang bột kem, đường
5. Kết cấu nhà xưởng
5.1. Kho, xưởng, thiết bị cần bố trí phù hợp và thuận lợi cho quá trình sản xuất, chế biến thực phẩm dễ áp dụng các biện pháp xử lý vệ sinh.
5.2. Trần nhà: sáng màu, làm bằng các vật liệu không thấm nước, không rạn nứt, tránh mốc, đọng nước và các chất bẩn.
5.3. Sàn nhà: sáng màu, làm bằng các vật liệu không thấm nước, dễ cọ rửa, không trơn, không gây độc đối với thực phẩm, dễ lau chùi, khử trùng và thoát nước tốt.
5.4. Tường và góc tường nhà: tường phải phẳng, các góc nhà phải làm tròn, sáng màu, không gây ô nhiễm đối với thực phẩm, không thấm nước, dễ cọ rửa và khử trùng.
5.5 Cửa ra vào: nhẵn, không thấm nước, tốt nhất là tự động đóng, mở và đóng kín. Đối với các cơ sở sản xuất thực phẩm bao gói sẵn, thực phẩm đóng hộp phải thiết kế chỗ để nước sát trùng dùng ngâm ủng trước khi vào và ra.
Các cửa thông ra bên ngoài phải được lắp đặt sát hoặc được che chắn đầy đủ. Các cửa bên ngoài mở vào các khu vực sản phẩm hở không được mở trong thời gian sản xuất ngoại trừ trường hợp khẩn cấp.
Khi cửa bên ngoài mở vào các khu vực sản phẩm đã đóng gói được mở ra thì phải có rèm che/ cửa lưới để ngăn ngừa xâm nhập côn trùng, động vật gây hại
5.6. Cửa sổ: phải dễ lau chùi, được thiết kế sao cho hạn chế bám bụi tới mức thấp nhất. Ở những nơi cần thiết phải có lưới bảo vệ tránh sự xâm nhập của côn trùng và động vật; lưới phải thuận tiện cho việc làm vệ sinh thường xuyên.
5.7. Các bề mặt tiếp xúc trực tiếp với thực phẩm: phải bền vững, dễ lau chùi, dễ bảo trì tu sửa, bảo dưỡng và tẩy trùng. Phải được làm bằng các vật liệu nhẵn, không thấm nước, không thôi nhiễm ra thực phẩm, không bị bào mòn bởi các chất tẩy rửa, tẩy trùng trong những điều kiện bình thường.
Bao gồm các nồi nấu, vòi chiết rót, hệ thống ống chuyển sản phẩm từ nồi nấu qua khu chiết rót cần phải được vệ sinh định kỳ
5.8. Hệ thống thông gió:
a) Hệ thống thông gió phù hợp với đặc thù sản xuất, kinh doanh của cơ sở, để phòng ngừa, hạn chế đến mức tối thiểu nguy cơ ô nhiễm thực phẩm do không khí hay nước ngưng tụ.
b) Hướng của hệ thống thông gió phải bảo đảm gió không được thổi từ khu vực nhiễm bẩn sang khu vực sạch.
c) Hệ thống thông gió phải được thiết kế an toàn, dễ bảo dưỡng và kiểm tra, có lưới bảo vệ bằng các vật liệu không gỉ, dễ tháo rời để làm vệ sinh.
5.9. Hệ thống chiếu sáng:
a) Cần cung cấp đủ ánh sáng (không dưới 200 lux) tự nhiên hay nhân tạo để có thể tiến hành thao tác được dễ dàng. Cường độ ánh sáng phải phù hợp với tính chất thao tác.
b) Nguồn sáng cần được che chắn an toàn để tránh bị vỡ và bảo đảm trong trường hợp vỡ, các mảnh vỡ không rơi vào thực phẩm.

Nên sử dụng đèn LED, và đảm bảo phải có máng che cho đèn, tránh nguy cơ khi đèn bể vỡ thì mảnh vỡ không rơi vào sản phẩm gây nguy cơ dị vật.

5.10. Dụng cụ chứa chất thải và vật phẩm không ăn được:

a) Phải được làm bằng vật liệu ít bị hư hỏng, bảo đảm kín, có nắp đậy, tránh sự xâm nhập của động vật và được dọn rửa thường xuyên.

b) Đồ chứa các chất nguy hiểm phải được thiết kế đặc biệt, dễ phân biệt để tránh nhầm lẫn khi dùng, khi cần có thể khoá để tránh sự nhiễm bẩn thực phẩm do cố ý hay vô ý.

III. HỆ THỐNG CẤP THOÁT NƯỚC:

1. Hệ thống cung cấp nước phải đầy đủ và có các phương tiện để lưu trữ, phân phối nước, kiểm soát nhiệt độ (nếu cần) để bảo đảm tính an toàn và phù hợp trong sản xuất, chế biến thực phẩm.
2. Nước sử dụng cho chế biến thực phẩm phải sạch và không chứa các chất ô nhiễm khác, bảo đảm tiêu chuẩn vệ sinh an toàn nước để uống và sinh hoạt theo quy định của Bộ Y tế.
3. Cơ sở sản xuất phải có đầy đủ nước sạch, đủ áp lực cung cấp cho quá trình làm sạch, chế biến thực phẩm. Thiết bị chứa nước phải được thiết kế phù hợp cho việc dự trữ và sử dụng hợp vệ sinh.
4. Nếu sử dụng nước hồi lưu, phải xử lý và duy trì sao cho bảo đảm an toàn, không gây ô nhiễm thực phẩm. Quá trình xử lý phải được kiểm soát bằng các biện pháp hữu hiệu.

Nước cần được đem đi kiểm định kỳ hàng năm test theo QCVN 6-1:2010/BYT – Tiêu chuẩn nước uống trực tiếp không cần đun sôi của Bộ Y Tế

Cũng cần lưu ý vòi lấy nước để cấp cho nồi nấu cũng cần vệ sinh sạch sẽ. Quấn gọn gàng để lên cao, vòi nước không để trực tiếp xuống nền

IV. HỆ THỐNG CUNG CẤP NƯỚC ĐÁ

Nước đá dùng cho ăn uống và bảo quản thực phẩm phải được sản xuất từ nguồn nước sạch và phải được bảo quản, vận chuyển hợp vệ sinh theo quy định của Bộ Y tế.

Nước đá mình mua và chỉ để bên ngoài hủ nên cũng không là mối nguy đáng kể, nhưng cũng nên lưu ý là sử dụng đá sạch.

V. HỆ THỐNG XỬ LÝ CHẤT THẢI

1. Hệ thống thoát nước và phương tiện đổ chất thải phải được thiết kế và bố trí hợp lý để tránh được mối nguy gây nhiễm bẩn cho thực phẩm hay làm ô nhiễm nguồn cung cấp nước sạch dùng để chế biến thực phẩm, hệ thống thoát nước phải được bố trí, thiết kế sao cho nước thải đi trực tiếp vào rãnh thoát nước. Trường hợp có sử dụng lượng nước đáng kể hoặc đường ống dẫn trực tiếp để thoát nước không được thì nền phải có độ nghiêng phù hợp để nước hoặc nước thải chảy đến rãnh thoát nước
2. Thiết kế cửa riêng biệt để lấy các chất thải, rác.

VI. PHÒNG THAY BẢO HỘ LAO ĐỘNG

Có phòng riêng biệt, thiết kế hợp lý để nhân viên thay trang phục bảo hộ lao động trước khi vào làm việc.

Phòng thay đồ phải được bố trí để cho phép tiếp cận trực tiếp vào khu vực sản xuất, đóng gói hoặc bảo quản mà không cần đi qua bất kỳ khu vực bên ngoài nào.

Quần áo mặc bên ngoài và các vật dụng cá nhân khác phải được bảo quản riêng biệt với bảo hộ lao động trong các phòng thay đồ. Các phương tiện phải có sẵn để tách riêng bảo hộ lao động sạch và bẩn.

Phải cung cấp đầy đủ các phương tiện rửa tay phù hợp, và tại các vị trí thích hợp khác trong khu vực sản xuất. Các phương tiện rửa tay phải cung cấp, ở mức tối thiểu:

+ dấu hiệu nhắc rửa tay/ hướng dẫn cách rưả tay

+ vòi nước không mở bằng tay
+ xà bông lỏng/bọt (không màu, không mùi)
+ Khăn sử dụng 1 lần hoặc máy sấy.

VII. NHÀ VỆ SINH

1. Hệ thống nhà vệ sinh phải đầy đủ, được bố trí ở các vị trí thuận tiện cho tất cả mọi người trong cơ sở và có đầy đủ thiết bị bảo đảm vệ sinh. Trung bình tối thiểu 25 người phải có 01 nhà vệ sinh.
2. Khu vực vệ sinh phải có hệ thống chiếu sáng và hệ thống thông gió, hệ thống thoát nước dễ dàng loại bỏ chất thải và bảo đảm vệ sinh. Nhà vệ sinh phải được xây dựng sao cho hướng gió chính không thổi từ khu vực nhà vệ sinh sang khu vực chế biến, bảo quản và bày bán thực phẩm.
3. Khu vực vệ sinh phải cách ly hoàn toàn và mở cửa không được hướng vào khu vực chế biến, bảo quản thực phẩm và phải có bồn rửa tay; có bảng chỉ dẫn "Rửa tay sau khi ra khỏi nhà vệ sinh" đặt ở vị trí dễ nhìn ngay sau khi mở cửa ra khỏi chỗ vệ sinh.

VIII. ĐIỀU KIỆN ĐỐI VỚI TRANG THIẾT BỊ, DỤNG CỤ

1. Yêu cầu chung

a). Trang thiết bị, dụng cụ tiếp xúc với thực phẩm phải được thiết kế và chế tạo an toàn, phù hợp với yêu cầu của sản phẩm, dễ làm sạch, tẩy trùng và bảo dưỡng.
b). Phải được làm bằng vật liệu không gây độc hay gây ô nhiễm sản phẩm. Trong trường hợp cần thiết phải bền, dễ di chuyển, tháo lắp để bảo dưỡng, làm sạch, tẩy trùng, giám sát các mối nguy về vệ sinh an toàn thực phẩm.
Đặc biệt lưu ý không sử dụng các dụng cụ bằng gỗ trong khu vực sản xuất vì gỗ sẽ có nguy cơ gây nên mốc, gây nhiễm chéo vào sản phẩm.
Các dụng cụ chứa như xô nhựa, vá vớt bọt, túi vải lọc, vá khuấy, kể cả khay đựng thành phẩm khi phơi cũng phải được vệ sinh định kỳ bằng chất tẩy rửa và nước sạch, chú ý vệ sinh các khe, các vị trí bo, cong dễ đọng lại dịch sữa hay sản phẩm dư dính vào, lên men, mốc, nhiễm chéo vào sản phẩm
Các dụng cụ chứa cho bán thành phẩm và nguyên liệu như bột kem cũng cần phải phân biệt màu để tránh nhiễm chéo

2. Phương tiện rửa và khử trùng tay

a). Có đầy đủ các thiết bị rửa tay và khử trùng tay ở các vị trí thuận tiện trong khu vực chế biến thực phẩm.
b). Nơi rửa tay phải cung cấp đầy đủ nước sạch, xà phòng (không màu, không mùi), khăn lau tay sử dụng một lần hay máy sấy khô tay.
c). Trung bình tối thiểu 50 công nhân phải có một bồn rửa tay và ít nhất 1 phân xưởng phải có một bồn rửa tay.

3. Nước sát trùng

a). Các chất dùng để tẩy rửa và sát trùng dụng cụ chứa đựng thực phẩm phải được đựng trong bao bì dễ nhận biết và có hướng dẫn sử dụng phù hợp với đặc điểm kỹ thuật.
b). Các chất tẩy rửa phải để cách biệt với nơi chế biến, bảo quản thực phẩm.
c). Chỉ sử dụng chất tẩy rửa dụng cụ chứa đựng thực phẩm và chất tẩy trùng được Bộ Y tế cho phép.

4. Thiết bị phòng chống côn trùng, động vật gây hại

Phải sử dụng các vật liệu không gỉ, dễ tháo rời để làm vệ sinh, thiết kế phù hợp bảo đảm phòng chống hiệu quả côn trùng và động vật gây hại.

5. Thiết bị, dụng cụ giám sát chất lượng

a). Ngoài những yêu cầu chung, thiết bị dùng để đun, xử lý nhiệt, lưu giữ hay làm đông lạnh thực phẩm phải được thiết kế để làm sao nhanh chóng đạt được nhiệt độ theo yêu cầu của thực phẩm nhằm bảo đảm tính an toàn và phù hợp của thực phẩm và để duy trì nhiệt độ đó.

b). Thiết bị phải được thiết kế để có thể giám sát, kiểm soát được nhiệt độ. Phải có phương tiện để kiểm soát, giám sát độ ẩm không khí, nhiệt độ môi trường và bất kỳ thông số nào khác ảnh hưởng tới tính an toàn, phù hợp của thực phẩm.
Cần có thiết bị nhiệt kế được hiệu chuẩn để đo lại nhiệt độ nồi nấu và dịch sữa
Cần có nhiệt kế đo nhiệt độ, độ ẩm đặt tại kho chứa nguyên vật liệu đậu, đường, sữa
Cần có đồng hồ đo nhiệt độ môi trường, nhiệt độ kho lạnh
Tất cả các thông số nhiệt độ, độ ẩm phải được ghi nhận lại theo từng khu vực vào form để theo dõi và truy xuất khi có sự cố xảy ra.

6. Thiết bị, dụng cụ chế biến, bao gói, bảo quản, vận chuyển

a). Phải được làm từ nguyên liệu không độc, không gây mùi vị lạ so với mùi vị của thực phẩm ban đầu, không hấp thụ, không thôi nhiễm vào thực phẩm, không bị ăn mòn, tránh bụi, côn trùng và các nguồn ô nhiễm khác.
b). Việc sử dụng các vật liệu bao gói mới đều phải được Bộ Y tế thẩm định và cho phép.
c). Nghiêm cấm việc đóng gói thực phẩm bằng các bao gói có nguy cơ gây ngộ độc, gây hại, không bảo đảm chất lượng và an toàn thực phẩm.
d). Bảo quản và vận chuyển thực phẩm phải bảo đảm an toàn, phù hợp với đặc điểm của từng loại thực phẩm.
Lưu ý không sử dụng bất kỳ dụng cụ, giá đỡ hay vật dụng bằng gỗ trong khu vực sản xuất.

IX. ĐIỀU KIỆN ĐỐI VỚI CON NGƯỜI

1. Kiến thức về vệ sinh an toàn thực phẩm của người sản xuất, kinh doanh thực phẩm

Người tham gia trực tiếp vào sản xuất, chế biến, kinh doanh thực phẩm phải học tập kiến thức về vệ sinh an toàn thực phẩm theo quy định và có Giấy chứng nhận đã tham dự tập huấn kiến thức về vệ sinh an toàn thực phẩm do cơ quan có thẩm quyền cấp, hằng năm phải học tập bổ sung và cập nhật kiến thức.

2. Sức khoẻ của người sản xuất, kinh doanh thực phẩm

a). Người tham gia trực tiếp vào sản xuất, kinh doanh thực phẩm phải có Giấy chứng nhận đủ điều kiện sức khoẻ theo quy định của Bộ Y tế.
b). Khám sức khỏe và cấy phân tìm người lành mang trùng trước khi tuyển dụng và định kỳ ít nhất 1 năm/lần.
c). Những người đang bị mắc các bệnh nhiễm trùng thuộc danh mục đã được Bộ Y tế quy định không được tham gia trực tiếp vào quá trình sản xuất hay chế biến thực phẩm (Lao, Kiết lỵ, Thương hàn, Ỉa chảy, Tả, Mụn nhọt, Són đái, Són phân, Viêm gan siêu vi trùng, Viêm mũi, Viêm họng mủ, các bệnh ngoài da, các bệnh da liễu, những người lành mang vi khuẩn gây bệnh đường ruột).
d). Việc khám sức khỏe phải được thực hiện ở các cơ quan y tế từ cấp quận, huyện trở lên.

3. Thực hành vệ sinh của người sản xuất, kinh doanh thực phẩm

3.1. Những người tham gia trực tiếp vào sản xuất, chế biến và kinh doanh thực phẩm phải thực hiện các yêu cầu sau:

a) Mặc trang phục riêng khi chế biến hoặc bán thực phẩm. Ngoài ra, những trường hợp cần thiết phải đội mũ và đi găng tay hay đeo khẩu trang sạch.
b) Giữ móng tay ngắn, sạch sẽ và không đeo đồ trang sức khi tiếp xúc trực tiếp với thực phẩm ăn ngay.
c) Không ăn uống trong khu vực sản xuất thực phẩm.
d) Không hút thuốc, khạc nhổ, hắt hơi hay ho, nhai kẹo, cười nói to, đeo đồ trang sức, đồng hồ hay các vật khác khi tiếp xúc với thực phẩm chưa được bảo vệ an toàn.
Lưu ý khu vực hút thuốc phải được bố trí tách biệt khỏi khu vực sản xuất đảm bảo khói không thể tiếp cận sản phẩm và được trang bị đầy đủ hút khí ra bên ngoài tòa nhà. Việc bố trí đầy đủ để xử lý chất thải của người hút thuốc (gạt tàn thuốc) phải được cung cấp tại các nơi được phép hút thuốc, cả bên trong và bên ngoài. Thuốc lá điện tử phải không được phép sử dụng hoặc đưa vào khu vực sản xuất hoặc bảo quản

3.2. Người trực tiếp sản xuất thực phẩm đều phải chấp hành "thực hành vệ sinh bàn tay tốt":
a) Rửa tay sau khi: Đi vệ sinh, tiếp xúc với thực phẩm sống, xì mũi, đụng tay vào rác, gãi ngứa, ngoáy tai, ngoáy mũi hoặc đụng tay vào các bộ phận của cơ thể, quần áo, hút thuốc, đụng tay vào súc vật sau mỗi lần nghỉ.
b) Rửa tay trước khi chế biến, tiếp xúc với thực phẩm.
c) Lau khô tay sau khi rửa bằng khăn giấy dùng một lần, khăn bông sạch hoặc máy thổi khô, không chùi vào quần áo, váy, tạp dề.
d) Rửa tay kỹ bằng xà phòng và nước sạch (cả gan bàn tay, mu tay, cổ tay, các khe ngón tay và các nếp móng tay).
đ) Không để móng tay dài, nếu có vết xước ở bàn tay và ngón tay thì cần được băng bó bằng gạc không thấm nước và đi găng tay khi tiếp xúc với thực phẩm.
4. Đối với khách thăm quan
a) Không mắc các bệnh đường hô hấp cấp tính.
b) Phải mặc quần áo bảo vệ và thực hiện đầy đủ các quy định về vệ sinh cá nhân
Phải khai báo sức khỏe vào biểu mẫu của xưởng, ký tên xác nhận trước khi vào xưởng.

QUY TRÌNH KIỂM TRA HÀNG NGÀY THEO TỪNG GIAI ĐOẠN

	Hạng mục kiểm tra	Mô tả cụ thể	Tiêu chí đạt
1. Trước khi khởi động máy (Trước ca)	**Vệ sinh máy móc**	Máy sạch, không dính cặn đậu, bụi, dầu mỡ, nước đọng	Sạch sẽ, khô ráo
	Tình trạng lắp ráp	Vòi, ống, phễu, trục, dao, cánh khuấy,… lắp đúng vị trí, chắc chắn, không lỏng lẻo	Không thiếu, không lỏng
	Điện, khí, nước	Dây điện không rò rỉ, ổ cắm không nóng, van khí đóng kín, đường nước không rò	An toàn, kín, không rò
	An toàn thiết bị	Nắp bảo vệ che chắn đầy đủ, nút dừng khẩn hoạt động, có tem kiểm định nếu yêu cầu	Đủ và đạt yêu cầu
2. Trong khi vận hành (Giữa ca)	**Âm thanh hoạt động**	Không có tiếng ồn lạ như rít, lọc xọc, va đập	Êm, tiếng máy ổn định
	Rung lắc và rung động	Máy đứng vững, không rung bất thường	Không rung mạnh, không trượt dịch
	Hiệu suất hoạt động	Máy chạy đúng tốc độ, không nghẽn, không bị trào nguyên liệu, không tụt áp	Liên tục, đều, không nghẽn/trào

	Nhiệt độ và áp suất (nếu có)	Nhiệt độ nồi nấu, hơi nước, áp suất khí... hiển thị ổn định	Trong ngưỡng quy định
	Báo lỗi	Không có báo lỗi trên màn hình hoặc đèn cảnh báo	Không lỗi
3. Sau khi sử dụng (Cuối ca)	**Tắt máy đúng quy trình**	Tắt điện, khóa van khí, xả hơi dư, không rút phích cắm bằng tay ướt	Đúng trình tự, an toàn
	Vệ sinh thiết bị	Tháo và rửa tất cả bộ phận tiếp xúc thực phẩm sau đó bằng nước nóng, chlorine, để ráo và lau khô	Không còn cặn bẩn, không ướt
	Kiểm tra tình trạng sau dùng	Kiểm tra có cặn lạ, nước rò rỉ, dây điện bị ẩm, ron cao su bị hỏng,...	Ghi chú bất thường nếu có
	Ghi nhận – báo cáo sự cố	Ghi sổ/phiếu kiểm tra, thông báo quản lý nếu có lỗi, dán nhãn cảnh báo nếu cần	Đầy đủ, trung thực

	BÁO CÁO SX TUẦN				
	Tên nhân viên:.....	Ngày:.....			
		KHÔNG ĐẠT	**TB**	**TỐT**	**GHI CHÚ**
ĐẬU	Mọt, côn trùng				
	Hư, móc				
	Hsd				
	Hạt bể vở				
	COA				
	Công bố chất lượng				
ĐƯỜNG	tạp chất				
	Màu sắc				
	Côn trùng				

	HSD				
	COA				
	Công bố chất lượng				
SỮA BÉO	Chất lượng bao khui nữa				
	Hòa tan				
	Mùi vị				
	Trạng thái				
	Xe giao hàng				
	COA				
	Công bố chất lượng				
BAO BÌ	Lưu COA				
	Màu sắc				
	In Ấn				
	Sử dụng hết sau 3 ngày khui				
CÂN	Đạt tiêu chuẩn				
NỒI NẤU	Đủ nhiệt độ				
BẢO TRÌ	Kiểm tra ron				
	Kiểm tra dầu				
	Kiểm tra ống hơi				
	Máy				
	Máy				
	Máy				
	Máy				
	Máy				
	Máy				
	Máy				
NHÂN VIÊN	Được đào tạo				
THAO TÁC SỬ DỤNG	Nên theo nhân viên hay theo máy?				
VỆ SINH	1. Giám sát hệ thống kiểm soát côn trùng và động vật gây hại(kiểm tra xem bên côn trùng làm có đúng với hợp				

	đồng ko. kiểm tra mọt, chuột trong xưởng)				
	Dưới nồi nấu				
	Dưới máy chiết rót				
	Thứ 2 tổng vệ sinh máy móc và nhà xưởng				
	Vệ sinh màn lọc máy lạnh				
VẬN CHUYỂN	vệ sinh xe				

cách trữ đậu cấp cứu	rửa đậu, ngâm đậu sống 5-6 tiếng, vớt ra bỏ tủ lạnh cả tuần không sao
Dán label r and d	Dán label r and d: tên cty, tên sp, code, ngày chuẩn bị, khối lượng và contact
	Lễ: sx nhiều - sx ít - sx nhiều - nghĩ lễ (không dồn 1-2 ngày cuối)