

THÔNG TƯ

**Quy định điều kiện bảo đảm an toàn thực phẩm đối với cơ sở
sản xuất, kinh doanh sữa chế biến**

Căn cứ Luật an toàn thực phẩm số 55/2010/QH12 ngày 17 tháng 6 năm 2010;

Căn cứ Nghị định số 38/2012/NĐ-CP ngày 25 tháng 4 năm 2012 của Chính phủ quy định chi tiết một số điều của Luật an toàn thực phẩm;

Căn cứ Nghị định 95/2012/NĐ-CP ngày 12 tháng 11 năm 2012 của Chính phủ quy định chức năng, nhiệm vụ, quyền hạn và cơ cấu tổ chức của Bộ Công Thương;

Theo đề nghị của Vụ trưởng Vụ Khoa học và Công nghệ;

Bộ trưởng Bộ Công Thương ban hành Thông tư quy định điều kiện bảo đảm an toàn thực phẩm đối với cơ sở sản xuất, kinh doanh sữa chế biến.

Chương I

QUY ĐỊNH CHUNG

Điều 1. Phạm vi điều chỉnh

Thông tư này quy định điều kiện bảo đảm an toàn thực phẩm đối với cơ sở sản xuất, kinh doanh sữa chế biến (sau đây gọi tắt là cơ sở) thuộc trách nhiệm quản lý của Bộ Công Thương.

Điều 2. Đối tượng áp dụng

1. Thông tư này áp dụng đối với:

- a) Cơ sở sản xuất, kinh doanh sữa chế biến;
- b) Cơ quan quản lý nhà nước có thẩm quyền và các tổ chức, cá nhân có liên quan đến sản xuất, kinh doanh sữa chế biến.

2. Thông tư này không áp dụng đối với:

- a) Cơ sở sản xuất, kinh doanh sữa chế biến nhỏ lẻ;
- b) Cơ sở kinh doanh dịch vụ ăn uống, kinh doanh thức ăn đường phố thuộc phạm vi điều chỉnh của Thông tư 30/2012/TT-BYT ngày 05 tháng 12 năm 2012 của Bộ Y tế quy định về điều kiện an toàn thực phẩm đối với cơ sở kinh doanh dịch vụ ăn uống, kinh doanh thức ăn đường phố.

Điều 3. Giải thích từ ngữ

Trong Thông tư này, các từ ngữ dưới đây được hiểu như sau:

1. *Cơ sở sản xuất sữa chế biến* gồm toàn bộ cơ sở vật chất, nhà xưởng, máy móc thiết bị, các điều kiện về môi trường để sản xuất các sản phẩm sữa chế biến.
2. *Cơ sở kinh doanh sữa chế biến* là cơ sở thực hiện các hoạt động giới thiệu, bảo quản, vận chuyển, mua bán các sản phẩm sữa chế biến.
3. *Sản phẩm sữa chế biến* là sản phẩm được chế biến từ sữa động vật có hoặc không bổ sung chất dinh dưỡng, phụ gia thực phẩm, hương liệu hoặc các vitamin.
4. *Cơ sở sản xuất, kinh doanh sữa chế biến nhỏ lẻ* là cơ sở do cá nhân, nhóm cá nhân, hộ gia đình thực hiện đăng ký hộ kinh doanh và cơ sở không được cấp Giấy chứng nhận đăng ký kinh doanh hoặc doanh nghiệp hoặc Giấy chứng nhận đầu tư theo quy định của pháp luật.

Điều 4. Quy định chung đối với cơ sở sản xuất, kinh doanh sữa chế biến

Cơ sở sản xuất, kinh doanh sữa chế biến phải đáp ứng các quy định tại Thông tư 15/2012/TT-BYT ngày 12 tháng 9 năm 2012 của Bộ Y tế quy định về điều kiện chung bảo đảm an toàn thực phẩm đối với cơ sở sản xuất, kinh doanh thực phẩm và các quy định tại Thông tư này.

Chương II

ĐIỀU KIỆN BẢO ĐẢM AN TOÀN THỰC PHẨM ĐỐI VỚI CƠ SỞ SẢN XUẤT

Điều 5. Cơ sở sản xuất sữa chế biến

1. Địa điểm sản xuất

- a) Được xây dựng theo quy hoạch hiện hành do cơ quan nhà nước có thẩm quyền phê duyệt;
- b) Phải xa nguồn ô nhiễm, độc hại, không bị tác động bởi các tác nhân gây ô nhiễm khác từ môi trường xung quanh làm ảnh hưởng đến chất lượng, an toàn thực phẩm của sản phẩm sữa chế biến;
- c) Có đủ diện tích để bố trí dây chuyền sản xuất phù hợp với công suất thiết kế của cơ sở, đảm bảo các công đoạn sản xuất đáp ứng yêu cầu công nghệ và áp dụng các biện pháp vệ sinh công nghiệp.

2. Bố trí, thiết kế nhà xưởng

- a) Bố trí mặt bằng dây chuyền sản xuất phù hợp, không bị ảnh hưởng xấu từ các nguồn ô nhiễm như: lò hơi, trạm xử lý nước thải, nơi tập kết chất thải rắn, khu vệ sinh;
- b) Thiết kế nhà xưởng theo quy tắc một chiều từ nguyên liệu đầu vào đến sản phẩm cuối cùng là sữa chế biến các loại;
- c) Cách biệt giữa các khu vực: kho nguyên liệu; kho vật tư, bao bì; kho thành phẩm; khu vực sản xuất (chuẩn bị nguyên liệu; chế biến; chiết, rót, đóng gói và hoàn thiện sản phẩm; hệ thống vệ sinh công nghiệp (CIP); cơ khí động lực); kho

hóa chất; khu tập kết chất thải rắn và hệ thống thu gom xử lý nước thải; các công trình phụ trợ để tránh lây nhiễm chéo;

d) Hệ thống đường giao thông nội bộ phải được thiết kế và xây dựng đảm bảo bền, chắc, không gây bụi, đường di chuyển trên cao phải có lan can hoặc vách ngăn để quan sát, an toàn lao động;

đ) Hệ thống thoát nước (nước thải sản xuất, nước thải sinh hoạt, nước mưa) phải được thiết kế và xây dựng riêng biệt, được che, đậy đảm bảo độ dốc thoát nước, không đọng nước cục bộ.

3. Kết cấu nhà xưởng

a) Nền nhà khu vực sản xuất phải đảm bảo dễ thoát nước, được làm từ vật liệu bền, khó bong tróc, chống trơn và dễ vệ sinh. Hệ thống thoát nước trong khu vực sản xuất phải có nắp đậy;

b) Các hố ga, hố thu nước phải có bẫy ngăn mùi, ngăn côn trùng và hạn chế vi sinh vật từ công thoát nước thâm nhập vào bên trong nhà xưởng;

c) Hệ thống các đường ống phải được thiết kế, chế tạo từ các vật liệu phù hợp, sơn màu khác nhau và có chỉ dẫn dễ phân biệt.

4. Hệ thống thông gió

a) Nhà xưởng phải có các cửa thông gió đảm bảo sự lưu thông của không khí, dễ thoát nhiệt và khí phát sinh trong quá trình sản xuất; trường hợp thông gió cưỡng bức thì thiết bị điều hòa phải đảm bảo đủ không khí sạch, dễ lưu thông;

b) Khu vực đặt hệ thống thiết bị chiết rót sản phẩm phải luôn khô, thoáng, sạch sẽ.

5. Hệ thống cấp nước và chứa nước

a) Phải đảm bảo đủ nguồn nước cấp đạt tiêu chuẩn;

b) Có đủ hệ thống bơm, xử lý nước, bồn/bể chứa nước, hệ thống đường ống dẫn luôn trong tình trạng sử dụng tốt; định kỳ kiểm tra để tránh hiện tượng chảy ngược hay tắc nghẽn đường ống;

c) Đường ống cấp nước phải riêng biệt, có ký hiệu riêng để nhận biết, dễ vệ sinh và đảm bảo an toàn nguồn nước sạch, tránh tình trạng lây nhiễm;

d) Bồn/bể chứa, bể lắng, bể lọc phải phù hợp với công nghệ xử lý nước cấp; thực hiện vệ sinh theo quy định hoặc khi cần thiết;

đ) Trong trường hợp có sự cố về chất lượng nước, lập tức dừng sản xuất và cô lập sản phẩm sản xuất trong thời gian xảy ra sự cố;

e) Có máy phát điện và máy bơm nước dự phòng trong trường hợp mất điện hoặc máy bơm nước bị hỏng để đáp ứng yêu cầu sản xuất liên tục của cơ sở;

g) Nước sau khi xử lý đạt tiêu chuẩn dùng để sản xuất sữa được chứa và bảo quản đảm bảo không bị thôi nhiễm hoặc bị nhiễm bẩn từ các nguồn ô nhiễm khác.

6. Hệ thống cung cấp hơi nước, nhiệt và khí nén

a) Nồi hơi phải được thiết kế, chế tạo từ vật liệu phù hợp, bố trí ở khu vực riêng, ngăn cách với khu vực sản xuất, phải được kiểm tra, kiểm định định kỳ theo quy định hiện hành;

b) Hệ thống đường ống cấp hơi nóng, khí nén phải được thiết kế, chế tạo từ các vật liệu phù hợp, lắp đặt bảo đảm an toàn, có chỉ dẫn để phân biệt với các hệ thống đường ống khác, phải được kiểm tra định kỳ theo quy định hiện hành.

7. Hệ thống thu gom, xử lý chất thải, nước thải, khí thải

a) Đối với chất thải rắn

- Phải được thu gom và chứa đựng trong thùng hoặc dụng cụ chứa đựng phù hợp và đặt ở vị trí phù hợp để thuận tiện cho việc thu gom, xử lý và không ảnh hưởng xấu đến quá trình sản xuất;

- Các dụng cụ chứa phế liệu được ghi rõ hoặc có dấu hiệu phân biệt với dụng cụ chứa nguyên liệu, bán thành phẩm hay thành phẩm; làm bằng vật liệu không thấm nước, ít bị ăn mòn; đảm bảo kín, thuận tiện để làm vệ sinh (nếu sử dụng lại nhiều lần) hay tiêu hủy (nếu sử dụng 1 lần);

- Phải được xử lý bởi tổ chức hoặc cá nhân do cơ quan quản lý nhà nước có thẩm quyền cho phép hoạt động trong lĩnh vực xử lý môi trường.

b) Đối với nước thải sản xuất và nước thải sinh hoạt

- Khu vực xử lý nước thải được bố trí cách biệt với khu vực sản xuất;

- Công suất và công nghệ xử lý phù hợp với lưu lượng thải tại công suất định của cơ sở sản xuất để đảm bảo nước thải sau xử lý đạt tiêu chuẩn quy định về môi trường;

- Không được thải trực tiếp nước thải chưa xử lý ra môi trường xung quanh; rãnh thoát nước trong khu vực sản xuất phải đảm bảo chảy từ nơi sạch đến nơi ít sạch hơn và đảm bảo thoát hết nước trong điều kiện ngừng dòng chảy;

- Hồ ga phải có nắp đậy, khu vực chế biến phải thực hiện vệ sinh công rãnh hồ ga sau mỗi ngày sản xuất; định kỳ khai thông công rãnh, hồ ga theo quy định.

c) Khí thải từ khu vực sản xuất và hệ thống lò hơi phải được xử lý để tránh ảnh hưởng xấu đến khu vực sản xuất khác.

d) Đối với chất thải nguy hại

- Phải được thu gom, lưu trữ, vận chuyển và xử lý riêng theo quy định hiện hành;

- Được quản lý và xử lý bởi tổ chức hoặc cá nhân được cơ quan quản lý nhà nước có thẩm quyền cho phép hoạt động trong lĩnh vực xử lý môi trường đối với chất thải nguy hại.

8. Hệ thống kho

a) Kho nguyên liệu, phụ gia

- Được bố trí riêng biệt với khu sản xuất;

- Nguyên liệu, phụ gia được đặt trên kệ/giá đỡ, tránh ánh sáng mặt trời chiếu trực tiếp;

- Đảm bảo các điều kiện quy định về nhiệt độ, độ ẩm, thời gian và điều kiện lưu giữ khác theo hướng dẫn hoặc quy định của nhà sản xuất;

- Đối với nguyên liệu, phụ gia đã mở bao nhưng chưa sử dụng hết phải bao gói kín sau mỗi lần sử dụng và lưu kho theo quy định;

- Nguyên liệu, phụ gia bảo quản trong kho phải ghi các thông tin về: dấu cách tên nguyên liệu, phụ gia và thời hạn sử dụng;

- Đối với kho chứa sữa tươi nguyên liệu: Tại các trạm thu mua trung gian phải có hệ thống làm lạnh, có thiết bị, dụng cụ, hóa chất để kiểm tra chất lượng sữa tươi nguyên liệu, lưu mẫu sữa thu mua; bồn bảo quản sữa tươi nguyên liệu phải có lớp cách nhiệt, mặt trong bằng các loại vật liệu không bị thôi nhiễm, đảm bảo luôn duy trì ở nhiệt độ 4⁰C đến 6⁰C; thời gian bảo quản sữa tươi nguyên liệu tính từ khi vắt sữa tới khi chế biến không quá 48 giờ; bồn chứa phải được vệ sinh ngay sau khi không chứa sữa tươi nguyên liệu, đảm bảo không còn vi sinh vật, tồn dư hóa chất tẩy rửa theo quy định;

- Thực hiện chế độ bảo dưỡng và vệ sinh định kỳ theo quy định của cơ sở;

- Chỉ những người có trách nhiệm hoặc được phân công thực hiện mới được phép vào khu vực kho nguyên liệu.

b) Kho vật tư, bao bì, hóa chất

- Bố trí riêng biệt với khu sản xuất;

- Vật tư, bao bì được sắp xếp tránh ánh sáng mặt trời chiếu trực tiếp;

- Bao bì trực tiếp tiếp xúc với sản phẩm được bao gói theo quy định của nhà sản xuất;

- Thời gian, điều kiện bảo quản theo hướng dẫn hoặc quy định của nhà sản xuất;

- Thực hiện chế độ bảo dưỡng và vệ sinh định kỳ theo quy định của cơ sở.

c) Kho thành phẩm

- Bố trí riêng biệt với khu sản xuất, thuận tiện cho việc nhập và xuất sản phẩm;

- Đảm bảo luôn duy trì nhiệt độ theo quy định, khô, sạch, thoáng mát, tránh ánh sáng mặt trời chiếu trực tiếp để không làm thay đổi các chỉ tiêu chất lượng, cảm quan và an toàn của sản phẩm;

- Có khu vực dành riêng cho các sản phẩm không đạt chất lượng theo yêu cầu chờ xử lý;

- Thực hiện chế độ bảo dưỡng và vệ sinh định kỳ theo quy định của cơ sở;

- Sản phẩm được bảo quản trong kho thành phẩm phải ghi các thông tin về: tên sản phẩm, lô hàng, ngày sản xuất, ca sản xuất và thời hạn sử dụng;

- Đối với các sản phẩm yêu cầu điều kiện bảo quản lạnh:

+ Sản phẩm phải được xếp trong kho lạnh, đảm bảo luôn duy trì sự lưu thông của khí lạnh đến từng sản phẩm trong kho lạnh;

+ Luôn duy trì nhiệt độ kho lạnh theo yêu cầu của từng loại sản phẩm.

9. Khu vực sản xuất

a) Khu vực chuẩn bị nguyên liệu

- Nguyên liệu sản xuất phải để riêng từng loại, đặt trên kệ hoặc giá đỡ;

- Hương liệu được chuẩn bị riêng, đảm bảo không bị nhiễm chéo;

- Các thiết bị đo lường phải đảm bảo chính xác và hoạt động tốt;

- Vệ sinh thường xuyên, đảm bảo không bị bụi bẩn, đọng nước;

- Chỉ những người có trách nhiệm hoặc được phân công thực hiện mới được vào khu vực tiếp nhận nguyên liệu chuẩn bị sản xuất.

b) Khu vực chế biến

- Thiết bị chế biến phải được vệ sinh sạch trước khi sử dụng cho một chu kỳ sản xuất sản phẩm trong ngày;

- Rác thải được gom và đựng trong túi nilon để đúng nơi quy định;

- Người làm việc trong khu vực phối trộn, tiếp xúc trực tiếp sản phẩm phải đeo găng tay chống thấm, bền, màu sáng và đảm bảo an toàn thực phẩm;

- Vệ sinh khu vực hàng ngày hoặc ngay khi kết thúc chu kỳ sản xuất của từng loại sản phẩm;

- Chỉ những người có trách nhiệm hoặc được phân công thực hiện mới được vào khu vực này để tránh xảy ra nhiễm chéo.

c) Khu vực chiết, rót, đóng gói

- Buồng hoặc phòng chiết, rót phải đảm bảo kín, vô trùng, duy trì nhiệt độ từ 20⁰C đến 28⁰C, áp suất dương so với bên ngoài;

- Thiết bị chiết, rót trong buồng hoặc phòng phải đảm bảo vô trùng trong suốt quá trình chiết, rót sản phẩm;

- Mặt phía trong của đường ống dẫn sản phẩm tới thiết bị chiết, rót phải được khử trùng đúng quy định;

- Vệ sinh thiết bị chiết, rót hàng ngày hoặc ngay khi kết thúc chu kỳ sản xuất của từng loại sản phẩm;

- Chỉ những người có trách nhiệm hoặc được phân công thực hiện mới được vào khu vực này để tránh xảy ra nhiễm chéo.

d) Khu vực thành phẩm

- Khu vực bao gói sữa thành phẩm phải vệ sinh sạch sẽ trước khi bao gói, bảo đảm luôn khô ráo;

- Dụng cụ và thiết bị bao gói sữa thành phẩm (bao gói màng co, in hạn sử dụng, băng chuyen, đóng gói thùng) phải được vệ sinh sạch sẽ.

10. Vận chuyển nội bộ

a) Chủ cơ sở quy định cụ thể (bằng văn bản) đối với phương tiện, phương thức, điều kiện bảo quản và quản lý an toàn thực phẩm của sản phẩm trong quá trình vận chuyển sản phẩm sữa chế biến thuộc phạm vi nội bộ;

b) Không vận chuyển sản phẩm sữa chế biến cùng các loại vật tư, nguyên liệu, hóa chất có thể gây nhiễm chéo ảnh hưởng đến chất lượng và an toàn thực phẩm của sản phẩm.

11. Hệ thống kiểm soát chất lượng nguyên liệu và sản phẩm

a) Khu vực kiểm soát chất lượng được bố trí riêng biệt, thuận tiện cho việc kiểm soát chất lượng trong quá trình sản xuất; được trang bị hệ thống máy móc, thiết bị, dụng cụ tối thiểu để đo đạc, kiểm tra các chỉ tiêu chất lượng cơ bản đối với các nguyên liệu chính và thành phẩm. Bộ phận kiểm tra vi sinh vật phải đảm bảo vô trùng và cách biệt với các bộ phận kiểm tra khác;

b) Trường hợp không có phòng kiểm soát chất lượng thì cơ sở phải có hợp đồng thuê khoán với đơn vị kiểm tra, phân tích có năng lực và chuyên môn phù hợp để kiểm soát các chỉ tiêu cơ bản của nguyên liệu chính và thành phẩm;

c) Có khu vực lưu mẫu, hồ sơ lưu mẫu và bảo đảm thực hiện chế độ lưu, hủy mẫu theo yêu cầu bảo quản của từng loại mẫu.

12. Quản lý hồ sơ

a) Có đầy đủ hồ sơ quản lý (hợp đồng, hóa đơn, chứng từ, phiếu kiểm nghiệm chất lượng, hồ sơ công bố hợp quy hoặc công bố phù hợp an toàn thực phẩm và các tài liệu khác liên quan) đối với nguyên liệu, phụ liệu, phụ gia thực phẩm, chất hỗ trợ chế biến, vật tư, bao bì, hóa chất phục vụ truy xuất nguồn gốc, kiểm soát chất lượng và an toàn thực phẩm;

b) Có đầy đủ hồ sơ quản lý an toàn thực phẩm theo quy định (Giấy chứng nhận cơ sở đủ điều kiện an toàn thực phẩm, Giấy tiếp nhận bản công bố hợp quy hoặc Giấy xác nhận bản công bố phù hợp quy định an toàn thực phẩm) đối với các sản phẩm sữa chế biến được sản xuất tại cơ sở.

Điều 6. Dụng cụ, trang thiết bị, bao bì chứa đựng sữa chế biến

1. Dụng cụ, bao bì chứa đựng tiếp xúc trực tiếp sản phẩm sữa chế biến thực hiện các quy định tại Thông tư số 34/2011/TT-BYT ngày 30 tháng 8 năm 2011 của Bộ Y tế ban hành các quy chuẩn Quốc gia về an toàn vệ sinh đối với bao bì, dụng cụ tiếp xúc trực tiếp với thực phẩm.

2. Máy móc, thiết bị và đồ dùng tiếp xúc với sữa và các nguyên liệu được thiết kế và chế tạo đồng bộ, được làm bằng vật liệu không gỉ, không gây độc hại cho việc sử dụng đã định, khi cần được làm sạch, tẩy trùng và duy tu bảo dưỡng dễ dàng để tránh gây nhiễm bẩn.

3. Thiết bị dùng để xử lý nhiệt, làm nguội, làm lạnh và giữ lạnh sữa được thiết kế đảm bảo nhanh chóng đạt được nhiệt độ theo yêu cầu kỹ thuật, duy trì một cách hữu hiệu; có thể giám sát, kiểm soát được nhiệt độ theo đúng quy định.

4. Khí thổi trực tiếp vào sản phẩm (nếu có) phải đảm bảo vô trùng.

5. Có hệ thống kiểm soát áp suất động khi các thông số chế biến (nhiệt độ, áp suất) vượt quá quy định.

6. Dụng cụ đựng phế thải và hoá chất độc hại được thiết kế phù hợp và an toàn, dễ nhận biết, làm từ vật liệu bền, ít hư hỏng.

7. Thiết bị, dụng cụ phục vụ sản xuất, chế biến, kiểm tra phải được định kỳ bảo dưỡng, thay mới khi bị hư hỏng hoặc có dấu hiệu hư hỏng.

Thiết bị kiểm tra, đo lường, thử nghiệm, thiết bị có quy định an toàn nghiêm ngặt phải được hiệu chuẩn, kiểm định theo quy định.

8. Việc sửa chữa và bảo dưỡng dụng cụ, thiết bị, máy móc chỉ được tiến hành ngoài khu vực sản xuất hoặc khi ngừng sản xuất. Trường hợp tiến hành sửa chữa tại chỗ hoặc bảo dưỡng dụng cụ, thiết bị, máy móc định kỳ phải tiến hành vệ sinh ngay sau khi kết thúc công việc.

9. Dầu mỡ để bôi trơn các bộ phận của trang thiết bị, máy móc có tiếp xúc với sản phẩm phải thuộc loại được phép sử dụng trong sản xuất thực phẩm.

Điều 7. Chủ cơ sở, người trực tiếp sản xuất và khách thăm quan

1. Chủ cơ sở và người trực tiếp sản xuất phải có Giấy xác nhận kiến thức về an toàn thực phẩm còn hiệu lực do các cơ quan, đơn vị có chức năng được cơ quan có thẩm quyền chỉ định thực hiện.

2. Chủ cơ sở phải có trách nhiệm tổ chức khám sức khỏe cho chủ cơ sở và người trực tiếp tham gia sản xuất theo định kỳ ít nhất 01 (một) lần trong 01 (một) năm tại các cơ sở y tế cấp quận hoặc huyện trở lên. Hồ sơ theo dõi sức khỏe của các cá nhân được lưu giữ đầy đủ tại cơ sở.

3. Chỉ tuyển dụng những người có đủ tiêu chuẩn về sức khỏe theo quy định của Bộ Y tế đối với những người trực tiếp tham gia sản xuất, chế biến thực phẩm.

4. Người trực tiếp sản xuất khi mắc bệnh phải báo cáo với người có thẩm quyền để bố trí làm việc khác hoặc nghỉ điều trị theo chế độ và chỉ được làm việc trở lại khi có chứng nhận đã khỏi bệnh và có đủ tiêu chuẩn sức khỏe để tham gia sản xuất, chế biến thực phẩm của cơ quan y tế có thẩm quyền.

5. Người tham gia sản xuất, chế biến phải có trách nhiệm đảm bảo vệ sinh cá nhân, trước khi vào làm việc; thay trang phục bảo hộ lao động phù hợp với vị trí làm việc.

6. Khách tham quan cơ sở phải thay trang phục bảo hộ lao động và thực hiện đầy đủ các quy định về vệ sinh cá nhân của cơ sở.

Chương III

ĐIỀU KIỆN BẢO ĐẢM AN TOÀN THỰC PHẨM ĐỐI VỚI CƠ SỞ KINH DOANH SẢN PHẨM

Điều 8. Cơ sở kinh doanh sữa chế biến

1. Khu vực bày bán, bảo quản, chứa đựng sản phẩm phải luôn khô ráo và sạch sẽ, bảo đảm không làm thay đổi đặc tính của sản phẩm, không bị ô nhiễm bởi các hoá chất độc hại, tạp chất hay các vi sinh vật gây ảnh hưởng tới sức khỏe người sử dụng.

2. Tuân thủ độ cao xếp lớp lưu kho theo hướng dẫn của nhà sản xuất.

3. Có quy trình vệ sinh cơ sở và ghi nhật ký vệ sinh do chủ cơ sở quy định.

Điều 9. Dụng cụ, trang thiết bị kinh doanh sữa chế biến

Cơ sở kinh doanh phải có đầy đủ trang thiết bị, dụng cụ đảm bảo đáp ứng các điều kiện về nhiệt độ, độ ẩm, ánh sáng và các điều kiện khác theo yêu cầu của nhà sản xuất đối với từng loại sản phẩm trong suốt quá trình bảo quản và kinh doanh sản phẩm sữa chế biến.

Điều 10. Quản lý hồ sơ

Cơ sở kinh doanh sữa chế biến phải lưu giữ đầy đủ các hồ sơ, chứng từ pháp lý chứng minh nguồn gốc xuất xứ và chất lượng sản phẩm phục vụ truy xuất nguồn gốc, quản lý chất lượng và an toàn thực phẩm của sản phẩm.

Điều 11. Vận chuyển sữa chế biến

1. Phương tiện vận chuyển phải đảm bảo tránh côn trùng xâm nhập, tránh nhiễm bẩn từ các nguồn gây nhiễm khác và dễ làm sạch.

2. Trong quá trình vận chuyển phải phân loại và sắp xếp riêng các sản phẩm sữa khác nhau, bảo đảm duy trì các điều kiện bảo quản sản phẩm theo yêu cầu của nhà sản xuất trong suốt quá trình vận chuyển.

3. Không vận chuyển sản phẩm sữa chế biến cùng các loại hàng hóa độc hại hoặc có thể gây nhiễm chéo ảnh hưởng đến chất lượng, an toàn thực phẩm của sản phẩm.

4. Phương tiện vận chuyển và các loại trang thiết bị, dụng cụ dùng để chứa đựng sản phẩm trong quá trình vận chuyển phải được vệ sinh sạch sẽ thường xuyên.

5. Cơ sở phải có nội quy quy định về điều kiện bảo đảm an toàn thực phẩm trong quá trình vận chuyển sản phẩm sữa chế biến.

CHƯƠNG IV ĐIỀU KHOẢN THI HÀNH

Điều 12. Tổ chức thực hiện

1. Bộ Công Thương giao Vụ Khoa học và Công nghệ chủ trì, phối hợp với các đơn vị liên quan tổ chức phổ biến, hướng dẫn việc thực hiện Thông tư này trong phạm vi toàn quốc.

2. Sở Công Thương các tỉnh/thành phố trực thuộc Trung ương có trách nhiệm hướng dẫn và thực hiện Thông tư này trên địa bàn quản lý.

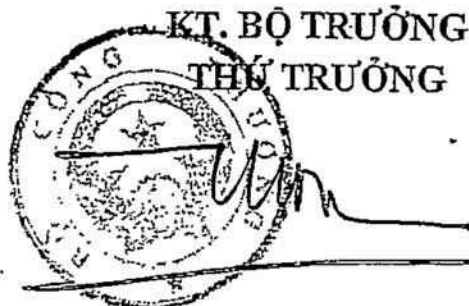
3. Trong quá trình thực hiện, căn cứ yêu cầu quản lý và tình hình thực tế, Vụ Khoa học và Công nghệ có trách nhiệm kiến nghị Bộ Công Thương bổ sung, sửa đổi Thông tư này khi cần thiết.

Điều 13. Hiệu lực thi hành

Thông tư này có hiệu lực kể từ ngày 03 tháng 02 năm 2015./.

Nơi nhận:

- Văn phòng Tổng Bí Thư;
- Văn phòng Chính Phủ;
- Bộ Tư pháp (Cục Kiểm tra VBQPPL);
- Các Lãnh đạo Bộ Công Thương;
- UBND các tỉnh, thành phố trực thuộc TƯ;
- Sở Công Thương các tỉnh, thành phố trực thuộc TƯ;
- Công báo;
- Cổng TTĐT Chính phủ;
- Cổng TTĐT Bộ Công Thương;
- Lưu: VT, PC, KHCN.



Hồ Thị Kim Thoa