

**BỘ CÔNG THƯƠNG****BỘ CÔNG THƯƠNG****CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM**  
**Độc lập - Tự do - Hạnh phúc**

Số: 53/2014/TT-BCT

Hà Nội, ngày 18 tháng 12 năm 2014

**THÔNG TƯ****Quy định điều kiện bảo đảm an toàn thực phẩm  
đối với cơ sở sản xuất, kinh doanh bia***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 số 95/2012/NĐ-CP ngày 12 tháng 11 năm 2012 của Chính phủ về việc 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 bia.***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 bia (sau đây gọi tắt là cơ sở) thuộc trách nhiệm quản lý nhà nước của Bộ Công Thương.

**Điều 2. Đối tượng áp dụng**

1. Thông tư này áp dụng đối với:

- a) Các cơ sở sản xuất, kinh doanh bia.
- b) Các cơ quan quản lý nhà nước có thẩm quyền và các tổ chức, cá nhân có hoạt động liên quan đến sản xuất, kinh doanh bia.

2. Thông tư này không áp dụng đối với:

- a) Các cơ sở sản xuất, kinh doanh bia 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 số 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 bia* bao gồm toàn bộ cơ sở vật chất, nhà xưởng, máy móc thiết bị, con người và các yếu tố liên quan đến môi trường để sản xuất ra các loại bia.

2. *Cơ sở kinh doanh bia* là các cơ sở thực hiện các hoạt động giới thiệu, dịch vụ vận chuyển, lưu giữ, mua bán các loại bia.

3. *Cơ sở sản xuất, kinh doanh bia 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 Giấy chứng nhận đăng ký doanh nghiệp hoặc Giấy chứng nhận đầu tư theo quy định của pháp luật.

4. *Công trình và hệ thống thiết bị phụ trợ trong sản xuất bia* gồm: hệ thống cung cấp lạnh, hơi nước, khí nén; khu vực xử lý nước thải; kho bãi; khu vực nhà vệ sinh; hệ thống xử lý nước.

### **Điều 4. Điều kiện chung đối với cơ sở sản xuất, kinh doanh bia**

Các cơ sở sản xuất, kinh doanh bia phải đáp ứng các quy định tại Thông tư số 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 BIA**

#### **Điều 5. Cơ sở sản xuất bia**

##### **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 và các tác nhân gây ô nhiễm khác từ môi trường xung quanh ảnh hưởng xấu đến chất lượng, an toàn thực phẩm của sản phẩm bia;

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. Thiết kế, bố trí nhà xưởng

a) Bố trí mặt bằng dây chuyền sản xuất phải phù hợp với hướng gió để tránh tác động xấu từ các nguồn ô nhiễm như: khí thải lò hơi, trạm xử lý nước thải, nơi tập kết chất thải rắn, khu vệ sinh và các nguồn ô nhiễm khác;

b) Cách biệt giữa các khu vực: kho (nguyên liệu, phụ liệu, chất hỗ trợ chế biến, bảo quản sản phẩm); sản xuất (sơ chế, làm sạch và xử lý nguyên liệu, đường hóa, nhân men giống, lên men, lắng, lọc, chiết rót và hoàn thiện sản phẩm); hệ thống vệ sinh công nghiệp (CIP); cơ khí động lực; tập kết chất thải rắn và hệ thống thu gom xử lý nước thải; các công trình phụ trợ để tránh lây nhiễm chéo;

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

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

## 3. Kết cấu nhà xưởng

a) Khu vực xay, nghiền nguyên liệu đảm bảo không gây bụi ra môi trường xung quanh và không ảnh hưởng đến các công đoạn sản xuất khác;

b) Khu vực nấu phải được cung cấp đủ ánh sáng và thông gió tốt đảm bảo nhiệt độ môi trường làm việc theo quy định;

c) Khu vực nhân men giống phải đảm bảo điều kiện vệ sinh, phù hợp yêu cầu công nghệ, thuận tiện cho việc vệ sinh và khử trùng.

d) Khu vực lên men:

- Sàn khu vực lên men làm từ vật liệu bền, chống trơn, khó bong tróc, có độ dốc đảm bảo thoát nước tốt;

- Trường hợp các thiết bị lên men đặt trong nhà xưởng thì tường và trần nhà xưởng phải đảm bảo không thấm nước, dễ vệ sinh, không bị ẩm mốc;

- Trường hợp thực hiện quá trình nhân giống nấm men tại nơi sản xuất: khu vực nhân giống phải được thiết kế đảm bảo vô trùng, có trang bị hệ thống diệt khuẩn, có chế độ kiểm soát các thiết bị để đảm bảo chất lượng men giống. Khuyến khích sử dụng cửa ra vào tự động đóng mở để kiểm soát tốt các điều kiện vô trùng tại khu vực nhân giống;

- Trường hợp không thực hiện giai đoạn nhân giống nấm men tại nơi sản xuất thì phải có các trang thiết bị đảm bảo an toàn chất lượng giống tránh nhiễm khuẩn trong quá trình tiếp giống.

đ) Khu vực lọc và chiết rót:

- Phải bố trí riêng biệt, đảm bảo vô trùng, tránh côn trùng và lây nhiễm chéo từ các nguồn ô nhiễm xung quanh;

- Sàn nhà xưởng làm từ vật liệu bền, chống trơn, khó bong tróc và đảm bảo thoát nước tốt. Hệ thống cống thoát nước phải có nắp đậy.

#### 4. Hệ thống thông gió

- 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;

- Khu vực xay, nghiền nguyên liệu phải lắp đặt hệ thống thông gió, lọc bụi để đảm bảo không gây ô nhiễm cho các công đoạn sản xuất khác;

- Khu vực nấu phải được thiết kế thông thoáng, thoát nhiệt, thoát ẩm và thoát mùi nhanh, đảm bảo nhiệt độ môi trường làm việc và an toàn lao động theo quy định.

#### 5. Hệ thống cung cấp nước sản xuất

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

b) Có đủ hệ thống bơm, xử lý nước, bồn hoặc 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 hoặc 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 nấu bia phải được chứa đựng trong các thiết bị riêng, đảm bảo không bị thôi nhiễm, không bị nhiễm bẩn hoặc nhiễm vi sinh vật từ các nguồn 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 cách biệt 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 nước, khí nén phải được thiết kế, chế tạo từ các vật liệu phù hợp, lắp đặt bảo đảm an toàn, có ký hiệu hoặc chỉ dẫn 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

a) Chất thải rắn:

- Phải được thu gom và chứa đựng trong thùng hoặc dụng cụ chứa đựng phù hợp và đặt ở vị trí dễ quan sát 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 phải 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);

- Bã hèm bia phải được thu dọn sạch sẽ, định kỳ không quá 48 giờ/lần;

- Các loại giấy, nhãn, vỏ chai vỡ, nút cũ, hòng có thể thu hồi để tái sử dụng, phải được thu gom, phân loại tại nguồn và được lưu giữ trong các túi hoặc thùng được phân biệt theo quy định của cơ sở trước khi vận chuyển đến nơi xử lý;

- Các chất thải rắn 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) Nước thải sản xuất và nước thải sinh hoạt:

- Khu vực xử lý nước thải phải 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, phải thực hiện vệ sinh cống rãnh trong khu vực chế biến sau mỗi ngày sản xuất; định kỳ khai thông cống rãnh, hồ ga theo quy định;

- Trường hợp cơ sở sản xuất bia xây dựng trong khu công nghiệp, nước thải phải xả vào hệ thống thoát nước tập trung của khu công nghiệp theo các quy định hiện hành về quản lý môi trường khu công nghiệp.

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) Chất thải nguy hại:

- Chất thải nguy hại phải được thu gom, lưu trữ, vận chuyển và xử lý riêng theo quy định hiện hành;

- Phải 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) Yêu cầu chung đối với các kho (nguyên liệu, phụ gia thực phẩm, chất hỗ trợ chế biến, vật tư, bao bì, thành phẩm) phải:

- Đảm bảo đủ sức chứa theo công suất thiết kế của dây chuyền sản xuất;

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

- Đáp ứng các điều kiện bảo quản theo hướng dẫn hoặc quy định của nhà sản xuất;
- Phòng chống được sự xâm hại của côn trùng, loài gặm nhấm và các tác nhân gây hại khác;
- Có thông tin để nhận biết từng loại nguyên liệu, phụ gia thực phẩm, chất hỗ trợ chế biến, vật tư, bao bì, thành phẩm chứa trong kho; có hồ sơ theo dõi việc xuất và nhập tại từng kho.

b) Kho hóa chất phải đáp ứng các yêu cầu, điều kiện bảo quản theo quy định của nhà sản xuất và quy định hiện hành về bảo quản hóa chất.

c) Kho thành phẩm

Ngoài việc thực hiện các quy định tại điểm a Khoản 7 của Điều này phải:

- Đảm bảo duy trì các điều kiện về nhiệt độ, độ ẩm phù hợp với yêu cầu kỹ thuật để bảo quản từng loại bia theo quy định của cơ sở sản xuất;
- Có đầy đủ các thông tin về: tên sản phẩm, lô sản xuất, ngày sản xuất, ca sản xuất và các thông tin khác theo quy định của cơ sở;
- Có khu vực riêng để lưu giữ tạm thời các sản phẩm không đạt chất lượng trong quá trình chờ xử lý.

9. 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 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 thực hiện chế độ lưu, hủy mẫu theo yêu cầu bảo quản của từng loại mẫu.

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 bia trong quá trình vận chuyển thuộc phạm vi nội bộ.

b) Không vận chuyển bia 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. Quản lý hồ sơ

a) Có 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 quy định an toàn thực phẩm,



Giấy tiếp nhận bản công bố hợp quy hoặc Giấy xác nhận công bố phù hợp quy định an toàn thực phẩm và các tài liệu liên quan khác) đối với nguyên liệu, phụ gia thực phẩm, phụ liệu, chất hỗ trợ chế biến, bao bì để 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 công bố phù hợp quy định an toàn thực phẩm và kết quả kiểm nghiệm định kỳ) đối các sản phẩm bia được sản xuất tại cơ sở.

#### **Điều 6. Trang thiết bị, dụng cụ, bao bì**

1. Dụng cụ, bao bì chứa đựng bia thực hiện 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. Thiết bị, dụng cụ chứa đựng nguyên liệu, thành phẩm phải được chế tạo từ vật liệu không làm thôi nhiễm vào sản phẩm.

3. Thiết bị xay nghiền phù hợp với yêu cầu công nghệ của mỗi loại nguyên liệu, phải đảm bảo vệ sinh sạch sẽ trước và sau khi nghiền.

4. Thiết bị nấu, đường hóa, lọc nước nha (nước hèm):

a) Phải có đầy đủ các van an toàn ở trạng thái hoạt động tốt, được duy trì bảo dưỡng, sửa chữa định kỳ để đảm bảo hoạt động an toàn trong điều kiện sản xuất với áp suất, nhiệt độ cao có đảo trộn.

b) Phải đảm bảo tốc độ gia nhiệt trong khoảng thời gian phù hợp với công nghệ và công suất thiết kế, gia nhiệt đều trên bề mặt nồi nấu.

c) Phải được tẩy rửa bằng hóa chất và khử trùng theo quy trình vệ sinh công nghiệp do chủ cơ sở ban hành. Các cửa mở ở nắp nồi nấu được bảo vệ bằng các viên nổi đảm bảo tránh nhiễm bẩn từ nước làm vệ sinh bề mặt thiết bị.

5. Thiết bị lọc bia được chế tạo từ các vật liệu tránh thôi nhiễm, dễ lắp đặt, vệ sinh và bảo dưỡng. Đảm bảo kín, tránh tổn thất CO<sub>2</sub> và sự xâm nhập của oxy, vi sinh vật.

6. Thiết bị lên men:

a) Các đầu ống kết nối với thiết bị nhân men giống phải treo trên giá không đặt trực tiếp nền sàn và vệ sinh vô trùng trước khi sử dụng;

b) Phải được tẩy rửa bằng hóa chất và khử trùng theo hệ thống vệ sinh công nghiệp do chủ cơ sở quy định;

c) Các cửa mở ở nắp thiết bị lên men (tank) lên men được bảo vệ bằng các viên nổi để tránh nhiễm nước làm vệ sinh bề mặt thiết bị.

7. Thiết bị bài khí và bão hòa CO<sub>2</sub> được chế tạo bằng vật liệu inox.

8. Thiết bị chiết rót: Phải đảm bảo rót đúng thể tích, không trào bọt; Luôn được duy trì trong tình trạng sạch và vô khuẩn trước khi vận hành, phải có quy trình vệ sinh và diệt khuẩn.

9. Hệ thống đường ống dẫn sản phẩm phải được tẩy rửa bằng hóa chất và khử trùng theo quy trình vệ sinh công nghiệp do chủ cơ sở ban hành.

10. Thiết bị vận chuyển nội bộ (xe nâng) phải được vệ sinh sạch sẽ trước, trong và sau khi vận chuyển sản phẩm. Sử dụng thiết bị vận chuyển chuyên dụng được chế tạo bằng vật liệu không làm ô nhiễm vào sản phẩm bia để đảm bảo an toàn thực phẩm.

11. Các thiết bị phụ trợ:

a) Lò hơi, hệ thống gia nhiệt, cung cấp hơi nước được thiết kế đảm bảo an toàn thực phẩm. Khí nóng và hơi nước đảm bảo không gây ô nhiễm cho sản phẩm.

b) 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.

12. Các quy định khác:

a) Thiết bị, dụng cụ sử dụng trong sản xuất phải được định kỳ bảo dưỡng, kiểm tra, sửa chữa hoặc thay mới khi bị hư hỏng hoặc có dấu hiệu hư hỏng.

b) Dụng cụ chứa đựng phế thải và hóa chất độc hại được thiết kế dễ nhận biết, có cấu trúc phù hợp, làm từ vật liệu bền, ít hư hỏng và có thể khóa được để tránh sự nhiễm bẩn;

c) Chỉ tiến hành việc sửa chữa và bảo dưỡng máy móc trong phạm vi ngoài khu vực sản xuất hoặc khi ngừng sản xuất. Trường hợp tiến hành sửa chữa tại chỗ hoặc bảo dưỡng máy móc theo định kỳ sau khi hoàn thành phải tiến hành làm vệ sinh thiết bị và khu vực xung quanh;

d) Dầu mỡ để bôi trơn các bộ phận của trang thiết bị, máy móc tiếp xúc trực tiếp 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 tham 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 có trách nhiệm tổ chức khám sức khỏe định kỳ 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 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 sản xuất.

### **Chương III**

## **ĐIỀU KIỆN BẢO ĐẢM AN TOÀN THỰC PHẨM ĐỐI VỚI CƠ SỞ KINH DOANH BIA**

### **Điều 8. Cơ sở kinh doanh**

1. Khu vực bày bán, bảo quản, chứa đựng sản phẩm phải luôn khô ráo, sạch sẽ, bảo đảm không làm thay đổi đặc tính của sản phẩm, không bị ô nhiễm bởi các hóa 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. Trang thiết bị, dụng cụ kinh doanh bia**

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 cơ sở sản xuất đối với từng loại sản phẩm trong suốt quá trình bảo quản và kinh doanh sản phẩm.

### **Điều 10. Quản lý hồ sơ kinh doanh**

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

### **Điều 11. Người trực tiếp kinh doanh bia hơi**

Nhân viên xuất bán bia phải được trang bị đầy đủ bảo hộ cá nhân theo quy định, thực hiện thay găng tay sạch hoặc sát khuẩn tay trước khi chiết rót bia hơi.

### **Điều 12. Vận chuyển bia trong kinh doanh**

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 bia 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 cùng 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 suốt 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.

## **Chương IV** **ĐIỀU KHOẢN THI HÀNH**

### **Điều 13. 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 sản xuất, kinh doanh, 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 14. Hiệu lực thi hành**

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

**KT. BỘ TRƯỞNG**  
**THỨ TRƯỞNG**

**Hồ Thị Kim Thoa**