



LANTBRUKARNAS
RIKSFÖRBUND

Åtgärder för att säkra livsmedelssäkerheten i livsmedelsförädlingen av jordbrukets råvaror

Rapport delstudie 6 inom
projektet, Hållbar
livsmedelsproduktion
Dnr 29-10086/09



BAKGRUND	2
METODBESKRIVNING VID UTVECKLING AV IP LIVSMEDEL.....	3
Metod	3
GRUNDLÄGGANDE INFORMATION	3
Omfattning av certifieringssystemet	3
Avvikelse	6
REGELUTVECKLING	6
Namnbyte	6
Dokumentationskrav	6
Kompetens för livsmedelsföretagaren.....	7
Förslag till åtgärder som följer målen i lagstiftningen	7
Spårbarhet.....	7
Miljöfrågan.....	8
Nya regler.....	8
BILAGA IP LIVSMEDEL.....	9

BAKGRUND

Praktiska åtgärder som säkrar målen i livsmedelslagstiftningen utvecklades under 2007-2008, vilka presenteras i form av kvalitetskriterier i handboken ”IP Livsmedelsförädling”.

Lantbrukare, odlare och andra typer av livsmedelsföretagare som vill vidareförädla sin produkt och säkra kvaliteten mot sina kunder har sedan 1 november 2008 kunnat använda sig av kriterierna. Handboken och information om vägledning och rådgivning finns presenterade på Svenskt Sigills hemsida (www.svensksigill.se) och Stiftelsen Lantbruksforskning hemsida (www.lantbruksforskning.se), och är öppet för alla företag och aktörer att ta del av. Vid framtagningen var flera aktörer och experter inom branschen involverade; dagligvaruhandeln, producenter och producentorganisationer, rådgivare, certifieringsorgan och Livsmedelsverket.

Under de senaste tre åren har det löpande skett en omvärldsanalys med bl.a. rådgivningsföretag och kriterierna har även testats vid revisioner och möten med certifieringsorgan. Slutsatsen som drogs vid ett av kalibreringsmötena med rådgivare och certifieringsorgan var att det finns ett behov av att kriterierna utvecklas och moderniseras. Det behöver även göras tydligare att de kan användas av fler producenter och företag som inte förädlar livsmedel men hanterar dem, t.ex. äggpackerier och frukt- och grönsakspackerier. Vissa områden behöver utvecklas och få ökat fokus, t.ex. uppföljning av leverantörer och kompetenskrav inom Hazard Analysis Critical Control Points (HACCP). Vägledning såsom revisionsanvisningar har under åren utvecklats för att tydliggöra kriterierna, och det fanns därför även ett behov av att få dem överensstämna med anvisningarna.

METODBESKRIVNING VID UTVECKLING AV IP LIVSMEDEL

Metod

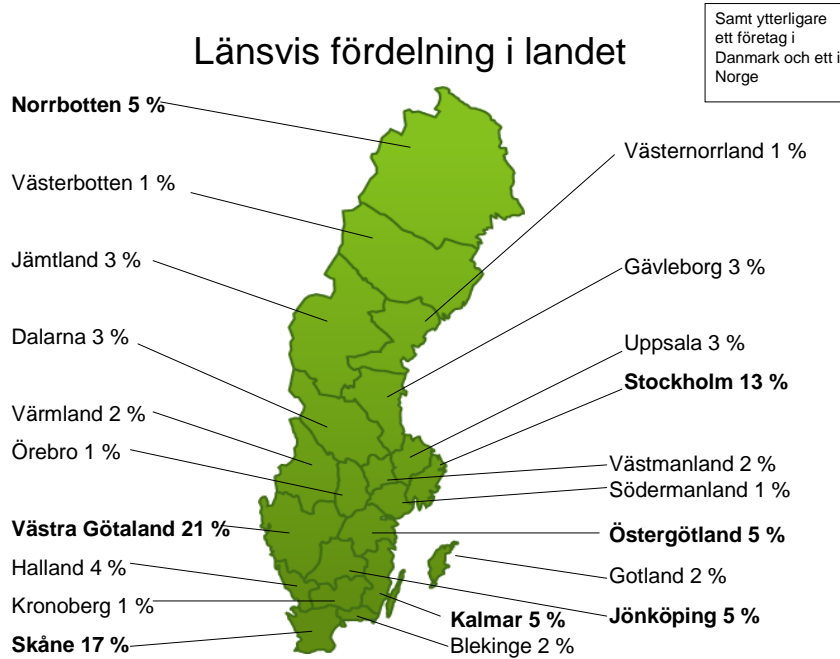
- Möten med revisorer och rådgivare har ägt rum, för att stämma av olika tolkningar av kriterierna, samt få inspel till hur omvärldsfaktorer och lagstiftning på området har ändrats. Anvisningar för att definiera kvalitetskriterierna har också finjusterats och förbättringsförslag har tagits fram.
- Under våren 2011 gjordes ett utredningsarbete för att dra slutsatser om implementeringen av dessa åtgärder, och för att få en status över hur kvalitetssäkringen ser ut i landet, typ av produktion och storlek på företag samt erfarenhet från revisioner.
- Därefter anordnades ett större möte med experter, branschorganisationer, Livsmedelsverket och producenter. Åtgärderna granskades utifrån olika aspekter såsom livsmedelssäkerhet, hygien, spårbarhet, redlighet. Att tydliggöra t.ex. dokumentationskrav och rutiner var också en viktig aspekt för att undvika feltolkningar om vad som behöver vara skriftligt respektive muntligt, vilket bör gå i linje med det arbete som pågår med regelförenkling. Det ledde till nya åtgärdsförslag samt justeringar och korrigeringar av befintliga åtgärder. Det nya förslaget granskades sedan av gruppen, samt fick ytterligare två utvalda experter göra en fördjupning och granska reglerna ytterligare, den ena en erfaren revisor vid ett certifieringsorgan och den andra en expert inom livsmedelssäkerhet vid småskalig produktion.
- Därefter gick en remissen till ca 26 instanser. De är dagligvaruhandeln, rådgivningsföretag, branschorganisationer, Livsmedelsverket, en större livsmedelsgrossist, och har även delats ut till föreningen LivsWäX (www.lokal-mat.se).

GRUNDLÄGGANDE INFORMATION

Omfattning av certifieringssystemet

Statistiken över producenter och företag som använder sig av IP Livsmedelsförädling, utgick från uppgifter från över 300 företag av totalt ca 400 anslutna företag. Uppgifterna hämtades bl.a. från sigill Kvalitetssystem och från Svenska Handelstidning Justitia www.shj.se

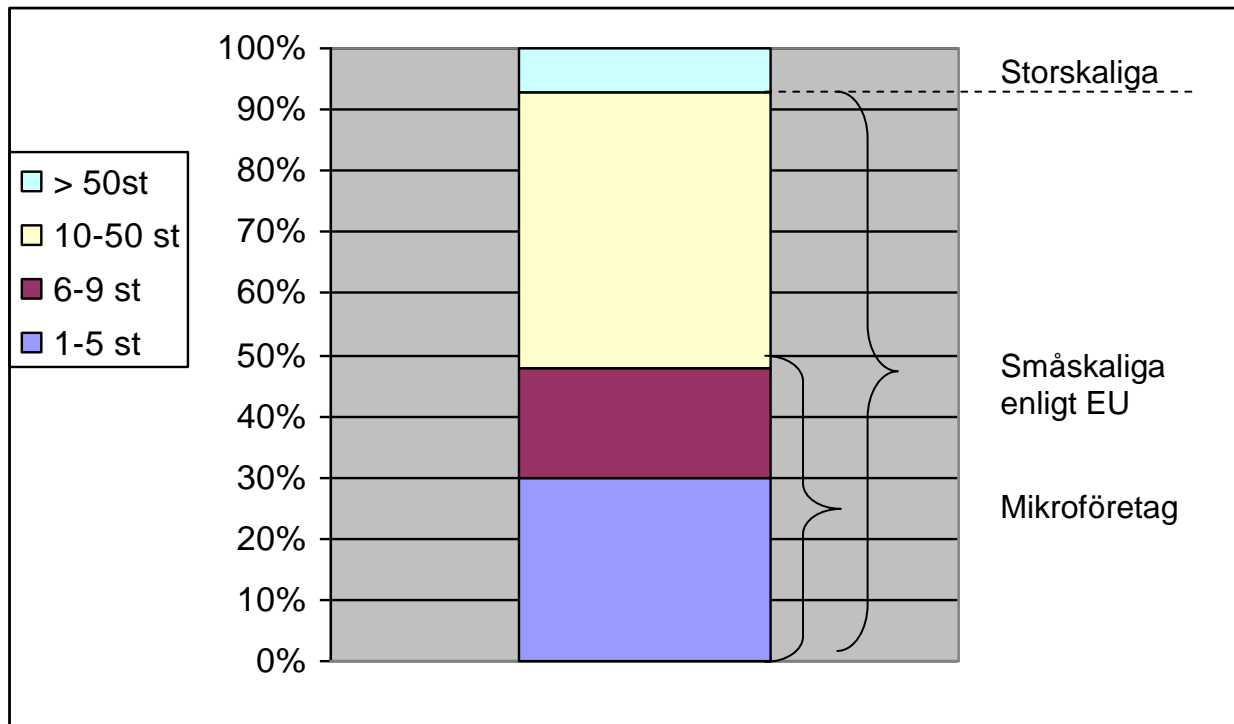
Var företagen finns geografiskt kan ha betydelse för vilka förutsättningar som finns i verksamheterna, och det ger också en bild över var det kan efterfrågas mer utbildning och rådgivning. Fördelningen i landet över företag som aktivt använder kriterierna är enligt följande:



Företagens storlek, utifrån antal anställda

För att på bästa sätt anpassa kriterierna till företagens förutsättningar och verksamhet gjordes även en kartläggning av företagens storlek baserat på antal anställda. T.ex. krävs det mer långtgående rutiner om företagen har många anställda. Samma krav på livsmedelssäkerhet, spårbarhet och redlighet ställs på dessa företag, men verksamheterna kan ha olika sätt att implementera kraven.

Det finns inte några fasta definitioner för att dela in livsmedelsföretag i storlek, men här har detta gjorts utifrån de generella definitionerna att ett s.k. mikroföretag har mindre än 10 anställda, småskaligt enligt EU-definition är mindre än 50 anställda och däröver klassas som storskaligt. Slutsatsen som kan dras är att ungefär hälften av företagen som valt att kvalitetssäkra sig enligt kriterierna klassas som småskaliga enligt EU-definition, ca 30 % är mikroföretag och ca 8 % är storskaliga.



Företagens produktion

Företagen som valt denna form av kvalitetssäkring verkar till största del inom kött- och chark, bageri och konditori, grossist och vidare enligt nedan. Företagens inriktning var också en intressant parameter för att få en bild av målgruppen som ska använda kriterierna.

Produkt, produktion	Procent av företagen
Mejeri	5 %
Kött och chark	26 %
Fågel	1 %
Slakt	2 %
Fisk	8 %
Ägg	1 %
Bageri, kondis	16 %
Förädlad Fukt & Grönt	6 %
Fukt & Grönt packeri	5 %
Grossist	15 %
Färdigmat	7 %
Honung	3 %
Övrigt	5 %

Övrigt= konfektyr, tobak, såser

Avvikelser

Utredningen visade även vilka kriterier (i versionen IP Livsmedelsförädling som utkom 2008), som gav flest avvikelser. De områden som företagen har svårast att uppfylla är:

Nr	Regel	% företag med avvikelse mot regeln
3.2	Underhåll av mät- och styrutrustning	73 %
16.1	Faroanalys enligt principerna för HACCP	67 %
13.2	Test av spårbarheten	60 %
8.4	Godkända förpackningar	58 %
13.4	Test av återkallelseplanen	52 %
4.1	Rengöringsrutiner	45 %
13.1	Spårbarhet, extern och intern	40 %
17.3	Övervakning av kritiska styrpunkter (CCP:er)	40 %
9.1	Allergener, hantering och förvaring	38 %
13.3	Skriftlig plan för återkallelse	35 %

Uppgifterna utgår från 60 revisioner genomförda under 2010-2011 av certifieringsorganen Kiwa, Intertek och Prosanitas.

REGELUTVECKLING

Namnbyte

Nytt namn är IP Livsmedel, istället för det tidigare ”IP Livsmedelsförädling”. Utredningen visade att målgruppen för denna typ av kvalitetssäkring är större än endast förädling. Även lantbrukare och producenter som packar, hanterar, säljer råvara eller produkter har ett behov av kvalitetssäkring genom riktlinjer för livsmedelssäkerhet. Exempel på sådana är frukt- och grönsakspackerier och äggpackerier.

Dokumentationskrav

Producenter som använder sig av reglerna samt deras branschorganisationer har efterfrågat tydlighet om vilka åtgärder som behöver dokumenteras och vilka som kan vara muntliga. Det går i linje med målet om regelförenkling att så mycket som möjligt kan verifieras med inspektion eller muntlig redogörelse. Skriftliga rutiner och annan dokumentation kan å andra sidan vara behövligt om företaget har personal samt att det ger ett mer enhetligt system om kriterierna ska kontrolleras av olika kontrollanter och revisorer.

Detta var bl.a. en synpunkt från myndigheten SWEDAC vars uppgift är att akkreditera certifieringsorgan och som i första hand säkrar att det blir likvärdiga bedömningar för de företag som väljer att certifiera sig mot kriterierna. De nya kriterierna anvisar därför tydligare om en rutin kan vara muntlig eller om den måste vara skriftlig. När det krävs att en åtgärd eller rutin ska vara skriftlig är det i första hand för att lagstiftningen kräver det, men det kan

också vara att åtgärden är särskilt kritisk för livsmedelssäkerheten. En sådan åtgärd är underhåll av mät- och styrutrustning där förslaget är att ha skriftliga rutiner. Denna åtgärd har företagen enligt statistiken svårt att utföra på rätt sätt och till rätt omfattning, vilket är riskabelt då det har stor betydelse för att säkra kvaliteten och säkerheten. När det däremot gäller avfallsrutiner, som är en viktig grundförutsättning men inte direkt avgörande för livsmedelssäkerheten, har det föreslagits att det räcker med att ha muntliga rutiner.

Kompetens för livsmedelsföretagaren

En av grunderna i den nya livsmedelslagstiftningen (hygienpaketet 2006) är att alla livsmedelsföretagare (exkl. primärproducenter) ska göra en faroanalys för sin verksamhet enligt principerna för HACCP. På detta område har företagen fortfarande brister, om detta vittnar bl.a. statistik från certifieringsorganen. En del företag köper en HACCP-genomgång av en konsult men då finns risken att inte alla verksamhetspecifika förutsättningar beaktas. För att stärka upp detta område har HACCP-utbildning föreslagits vara en kritisk punkt. Det ställs större fokus på att företagaren ska ansvara för att HACCP-planen är anpassad till den egna verksamheten, samt att företagaren själv ska ha genomfört utbildningen. I de nya kriterierna har det även specificerats vad denna utbildning ska innehålla, enligt nedan.

Utbildningen ska omfatta:

- goda hygieniska rutiner (GHP)
- HACCP-principerna
- processens inverkan på hälsofaraorna (avdödning, tillväxt, kontaminering)
- mät- och styrmetoder inkl avvikelshantering
- verifierings- och valideringsmetoder
- branschriktinjer och lagstiftning
- övningar i hur en HACCP-plan tas fram

Förslag till åtgärder som följer målen i lagstiftningen

Flertalet av kriterierna är i nivå med lagstiftningen. Livsmedelslagstiftningen är målstyrd och företagaren har därmed valmöjlighet att anpassa praktiska åtgärder till den egna verksamheten så länge målen i lagstiftningen uppfylls. Likväl kan det vara svårt att på egen hand veta vad som krävs rent praktiskt därför finns ett behov av IP Livsmedel som föreslår praktiska åtgärder som kan användas i verksamheten, och som minst uppfyller lagnivån. Dessa praktiska åtgärder och regler har med den nya versionen IP Livsmedel, förbättrats och blivit tydligare.

Livsmedelsverket som också var remissinstans anser att reglerna går över lagnivån på vissa områden till exempel när det gäller krav på dokumentation, HACCP-utbildning för alla verksamheter, fasta tidsintervall för uppföljning av leverantörer och internrevisioner. SWEDAC poängterar att kriterierna behöver vara över lagnivån.

Spårbarhet

Tidigare fanns krav på både s.k. intern spårbarhet och extern spårbarhet. Slutsatsen som har dragits är att många företag har svårt att upprätta system för intern spårbarhet. Intern spårbarhet är att det finns spårbarhet för varje råvara eller förpackningsmaterial i varje batch

(producerad omgång). Extern spårbarhet innebär däremot att det räcker med att veta från vem man fått/köpt råvaror och vart de lämnas/säljs (ett steg framåt och ett steg bakåt i livsmedelskedjan).

Intern spårbarhet möjliggör snävare återkallelser om faran skulle vara framme, och underlättar därmed ekonomiskt till skillnad från externa spårbarhetssystem då man måste återkalla alla sina produkter om man får veta att en enda råvara som man fått in är brisfällig. Men eftersom intern spårbarhet inte direkt bidrar till en säkrare produkt, utan mest är fördelaktigt av ekonomiska skäl, blev beslutet i de nya kriterierna att ta bort intern spårbarhet men att skriva en rekommendation om det i början av kapitlet spårbarhet.

Miljöfrågan

På några punkter har det funnits små rekommendationer som rör miljö. Dessa var t.ex. att man bör använda miljöanpassade rengöringsmedel, och att man bör använda sig av gröna metoder vid skadedjursbekämpning.

Detta har tagits bort, med syftet att renodla kriterierna till livsmedelssäkerhet, spårbarhet och redlighet. Det hade annars blivit otydligt att ha några få miljörekommendationer men inte ta ett helhetsgrepp om miljöfrågan. Miljökriterier för dessa företag kan istället tas fram separat om efterfrågan finns, eller eventuellt ingå i en klimatmodul.

Nya regler

Leverantörsuppföljning

I de nya kriterierna föreslås att företagen gör en årlig bedömning av leverantörer och när det behövs följa upp dessa och deras kvalitetssäkring. Det kan t.ex. göras med frågeformulär, besök, intyg etc. Detta är en viktig punkt då faror kan medföras genom inkomna råvaror, förpackningsmaterial. Dessutom är det vanligt att företagen anlitar andra aktörer till legotillverkning och transport, vilket betyder att man behöver följa upp deras system för kvalitetssäkring för att säkra sina egna produkter.

Lokaler

En beskrivning av hur lokaler och anläggning ska vara utformad finns nu också i kriterierna. Tidigare fanns bara information om att anläggningen ska vara registrerad eller godkänd av myndigheterna.

Internrevision, validering och verifiering

Tidigare beskrevs dessa tre begrepp i samlad form men nu har de delats upp. De har även beskrivits mer tydligt. Anledningen är att många, både företag och aktörer i branschen, har haft svårt att förstå vad de innebär i praktiken.

BILAGA IP LIVSMEDEL

1. Utbildning	
En säker livsmedelshantering förutsätter att all personal, inklusive nyanställda och extrapersonal, har tillräckliga kunskaper om livsmedelshygien. För att hålla kunskaperna uppdaterade rekommenderas att ta del av fortlöpande utbildningar eller nätverk inom livsmedelssäkerhet.	
Kontrollpunkt	Verifieringskrav
1.1 Alla som arbetar med livsmedel ska ha fått en introduktion/genomgång i grunderna för livsmedelshygien, detta ska dokumenteras.	<ul style="list-style-type: none"> • Personalen ska kunna redogöra för vad som är viktigt från livsmedelshygien synpunkt, anpassat till deras arbetsuppgifter och visa att de klarar av att utföra sina arbetsuppgifter på ett säkert sätt. • Personalen ska ha kännedom om företagets egenkontrollprogram och vad i egenkontrollprogrammet som är relevant för den anställdes arbetsuppgifter.
<p>KRITISK PUNKT</p> <p>1.2 Minst en person som arbetar inom verksamheten ska ha HACCP-utbildning som visar att det inom företaget finns god kompetens för att införa och tillämpa systemet i verksamheten.</p>	<p>Utbildningen ska omfatta:</p> <ul style="list-style-type: none"> - goda hygieniska rutiner (GHP) - HACCP-principerna - processens inverkan på hälsofarorna (avdödning, tillväxt, kontaminering) - mät- och styrmetoder inkl avvikelsehantering - verifierings- och valideringsmetoder - branschriktinjer och lagstiftning - övningar i att ta fram en HACCP-plan <p>Det ska finnas diplom/dokumentation över medverkande i utbildningen.</p> <p>Vid tveksamhet om utbildningens giltighet/kvalitet avgörs detta genom att jämföra mot hur väl faroanalysen/HACCP-systemet är upprättat.</p>
2. Personalhygien	
Syftet är att undvika spridning av mikroorganismer och andra smittor, samt allergener från människa till livsmedel.	
Kontrollpunkt	Verifieringskrav

<p>2.1 Det ska finnas skriftliga hygienregler/rutiner som personal och besökare/entreprenörer följer. Hela anläggningen ska omfattas dvs. även lagerlokaler.</p>	<p>Dokumentationen kan vara enkel, men ska vara tillgänglig/tydlig. Rutinen ska minst ta upp följande områden:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Hur och när handtvätt ska ske. • Användning av skyddskläder (skoskydd, hårskydd, skyddsrock/overall etc). • När smycken, klockor och dylikt inte får bäras. • Att rökning och snusning i samband med livsmedelshantering är förbjudet. • Att medicin som används för privat bruk hanteras så att den inte kan hamna i livsmedel. • Vad som gäller för personalens/besökarens/entreprenörers hälsotillstånd (t.ex. vid magsjukdom särskilt efter utlandsvistelse eller vid öppna sår på händerna). • Flödet i anläggningen (när så krävs för verksamheten), som beskriver hur man får röra sig i lokalerna i anläggningen dvs. vad som gäller när man rör sig mellan ren och oren zon och var gränserna går mellan zonerna.
<p>2.2 Alla som dagligen eller tillfälligt vistas i lokaler där livsmedel tillverkas, förvaras eller hanteras, ska bära skyddskläder.</p>	<p>> Kläderna ska inte vara mer nedsmutsade än vad de kan förväntas bli under dagens verksamhet. De får heller inte riskera att förorena livsmedel under olika tillverkningssteg.</p> <p>> Hårskydd (och vid skägg även skäggskydd) ska användas när livsmedel hanteras oförpackade och det finns risk för kontaminering.</p> <p>> Skyddsskor ska bäras om det av livsmedelssäkerhetsskäl eller personliga skäl finns risk för skada.</p>
<p>3. Anläggningen</p>	
<p>Syftet är att lokalernas och utrustningens utformning och användning ska skapa förutsättningar för en säker livsmedelshantering och inte påverka den omgivande miljön.</p>	
<p>Kontrollpunkt</p>	<p>Verifieringskrav</p>
<p>3.1 Lokaler och anläggningar ska vara registrerade eller godkända av tillsynsmyndigheten när så krävs.</p>	<p>Dokumentation som styrker registrering eller godkännande (för den aktuella livsmedelsföretagaren) ska kunna visas.</p>
<p>3.2 Lokaler och anläggningar ska vara ändamålsenliga och möjliggöra en säker livsmedelshantering</p>	<p>> Lokalernas väggar, golv, tak och inredning ska vara av sådana material att de möjliggör effektiv rengöring och förhindrar skadedjursangrepp</p> <p>> Lokaler ska ha ändamålsenlig ventilation</p> <p>> Det ska finnas tillräckligt många tappställen och avlopp för att stödja säker hantering och rengöring</p> <p>> Det ska finnas belysning som främjar god hygien i livsmedelshantering.</p> <p>> Det ska finnas skriftliga rutiner för att hantera trasig inredning som t.ex. glassplitter. Rutinen ska omfatta vilka åtgärder som vidtas för att säkra produktsäkerheten.</p>

3.3 Det ska finnas en skriftlig rutin för underhåll av mät- och styrutrustning som är av betydelse för livsmedelssäkerheten och redligheten.	<p>Rutinen ska vara skriftlig och innehålla:</p> <ul style="list-style-type: none"> > identifiering av mät- och styrutrustning som har betydelse för livsmedelssäkerheten och redligheten. Exempel på sådan utrustning är termometer, pH-meter, salthaltsmätare, fuktmätare, sterilisator och vågar. > hur ofta underhåll, kalibrering eller jämförande märkning av dessa utförs. De ska ske enligt tillverkarens anvisning eller minst en gång per år. Det gäller särskilt den utrustning som används för att övervaka eventuella kritiska styrpunkter (se regel 17.3). <p>Genomförda aktiviteter ska dokumenteras.</p>
4. Rengöring	
Syftet är att säkerställa att kraven på livsmedelssäkerhet och god hygien uppfylls. En bra rengöring förebygger även skadedjur och avlägsnar allergener.	
Kontrollpunkt	Verifieringskrav
4.1 Det ska finnas rutiner som visat sig vara effektiva för rengöring och städning av lokaler och utrustning.	<p>Rutinerna ska vara skriftliga och omfatta:</p> <ul style="list-style-type: none"> • vad som ska rengöras • hur rengöringen ska gå till • när rengöringen ska ske • utrustning och rengöringsmedel • hur desinfektionsmedel ska användas och när • hur, när och vem som kontrollerar att rengöringen visat sig effektiv
4.2 Rengöringsmedel, städutrustning och andra kemikalier, ska förvaras i separat utrymme som är väl avskilt från livsmedel. Förpackningar för kemikalier ska vara tydligt märkta.	<ul style="list-style-type: none"> > Städutrustning, rengöringsmedel och kemikalier ska förvaras avskilt från livsmedel i ”städskåp” eller liknande, (när de inte är under användning) > Som kemikalier räknas även smörjoljor och fetter (dvs. sådana som inte är livsmedel). > Om rengöringsmedel och kemikalier av praktiska skäl överförs till annan förpackning ska denna vara tydligt märkt så att det går att utläsa varubeteckningen och härleda från vilken originalförpackning kemikalien/rengöringsmedlet kommer.
5. Avfall	
Syftet är att förebygga spridning av smittor och skadedjursproblem samt säkerställa att avfall hanteras så att det inte utgör risker för miljön.	

5.1 Det ska finnas en rutin för hur avfall omhändertas.	<p>Rutinen kan vara muntlig eller skriftlig och ska utformas efter verksamhetens omfattning och inriktning.</p> <p>Följande ska ingå:</p> <ul style="list-style-type: none"> • var avfall förvaras i väntan på att tas till soprum • eventuell sortering av avfall i fraktioner • hur avfall transporteras till soprum för att undvika att avfallet kontaminerar livsmedel direkt eller indirekt via lokaler och utrustning • Hur (i förekommande fall) slaktavfall och SRM* hanteras enligt gällande regler <p>* Fotnot. SRM: Specificerat riskmaterial är avfall från vissa vävnader från nötkreatur, får och getter. Definitionen av vad som räknas som specificerat riskmaterial finns i förordning (EG) nr 999/2001 med ändringar genom (EG) nr 722/2007 samt (EG) nr 357/2008.</p>
6. Skadedjurssäkring	
Företaget ska ansvara för att angrepp av skadedjur i och omkring anläggningen minimeras.	
Kontrollpunkt	Verifieringskrav
6.1 Det ska finnas ett förebyggande skadedjursprogram. Inspektion och avläsning ska ske enligt riskbedömning och detta ska dokumenteras.	<p>Skadedjursbekämpning kan utföras av ett anlitat företag eller med egen personal som är kunnig inom skadedjursbekämpning.</p> <p>Dokumentation ska innehålla:</p> <ul style="list-style-type: none"> • namn på företaget som anlitas samt kontaktperson alternativt namn på egen personal som utfört skadedjursbekämpning • avläsningar från kontroll/inspektion • typ av skadedjur om det har förekommit • åtgärdsförslag med vidtagna åtgärder/korrigerande åtgärder för bekämpning samt förebyggande åtgärder. <p>Det får inte finnas återkommande problem med skadedjur som inte åtgärdas.</p>
6.2 Det ska finnas en ritning/skiss, över skadedjursbekämpningens kontrollstationer**. Hanteringen av gifter som används vid bekämpning får inte riskera produktsäkerheten.	<p>Ritningen kan vara enkel, men den ska beskriva var stationerna är placerade. För de bekämpningsmedel som använts ska en teknisk beskrivning (namn) av substansen finnas samt dokumentation av datum då medlet applicerats.</p> <p>Fotnot: *Kontrollstationer är de ställen där t.ex. beten, fällor eller bekämpningsmedel har placerats.</p>
7. Vatten	
<p><i>Syftet är att säkra att vatten inte kan utgöra en risk för produktsäkerheten, det gäller både vatten och is som används i tillverkningen och för tvätt/rengöring. Det är också viktigt att rengöra eller byta slangar, tappar och silar då mikroorganismer annars kan växa till i kvarvarande vatten.</i></p>	
Kontrollpunkt	Verifieringskrav

<p>7.1 Det ska finnas rutiner för att säkerställa att vatten och is som används i livsmedelstillverkningen* inte riskerar produktsäkerheten.</p> <p>*Gäller vatten för tvätt/rengöring samt vatten som används vid tillverkning.</p>	<p>> Kommunalt vatten eller samfällighet: Behovet av analyser ska fastställas i faroanalysen.</p> <p>> Egen brunn: Provtagning ska ske i tappar och slangar enligt kraven i lagstiftningen (SLVFS 2001:30).</p> <p>> Alla analys svar ska dokumenteras.</p> <p>Provtagning sker normalt genom ett roterande schema som täcker alla tappar och slangar i hela verksamheten.</p> <p>Observera att rengöring/byte av kranar/silar/slangar och ev. rengöring av ismaskin är viktigt för vattenkvaliteten, och ska ingå i rengöringsrutinerna, se regel 4.1.</p>
<p>8. Förvaring och hantering av livsmedel</p>	
<p><i>Lagring ska ske under hygieniska förhållanden anpassade till livsmedlets (och förpackningsmaterialets) sort och villkor. Förpackningar ska vara säkra och materialet får inte innehålla skadliga ämnen eller tillåta att sådana överförs i livsmedlet.</i></p>	
<p>Kontrollpunkt</p>	<p>Verifieringskrav</p>
<p>8.1 Det ska finnas rutiner för hur livsmedel, emballage t.ex. förpackningsmaterial och utrustning ska hanteras och förvaras under hygieniska förhållanden.</p>	<p>Rutinerna kan vara muntliga eller skriftliga och ska innehålla:</p> <p>> Var och hur förvaring sker, så att det inte finns risk för kontamination.</p>
<p>8.2 Det ska vara en god varuomsättning, ”först in – först ut”-principen (FIFO) ska tillämpas.</p>	<p>Personal som ställer in eller tar ut livsmedel från förvaringsutrymmen ska känna till hur varor ställs in och märks upp, och i vilken ordning de ska tas ut.</p>
<p>8.3 Livsmedel som kyl- och frysförvaras ska förvaras i rätt temperatur, måltemperaturer för kylning och frysning ska nås inom rekommenderade tidsramar.</p>	<p>Genom mätning eller automatisk avläsning ska företaget försäkra sig om att de temperaturer som är satta uppnås inom givna tidsramar och att avsedd måltemperatur upprätthålls.</p> <p>Kontroll av detta ska dokumenteras.</p> <p>Mer information finns att hämta hos Djupfrysingsbyrån i ”Branschriktlinjer för temperaturdisciplin i hantering av kylda och djupfrysta livsmedel”, www.djupfrysingsbyran.se.</p>
<p>8.4 Alla livsmedel ska förpackas i för livsmedel godkända förpackningar.</p>	<p>> Förpackningar ska vara testade och utvärderade enligt Normpack eller motsvarande.</p> <p>Test gäller för polymera material (plaster) och material med lacker/beläggningar. T.ex. glasburkar ingår inte.</p>

9. Allergener	
<i>Allergener är naturliga ämnen, vanligen proteiner, som den som är allergisk kan reagera mot. Allergener kan vid fel hantering vara en av de allvarligaste farorna i verksamheten, och ska därför behandlas med särskild vaksamhet genom hela produktionsfödet: vid förvaring, hantering (inkl. efterföljande rengöring) och märkning. Syftet är att förhindra kontaminering samt säkra att konsumenter får rätt information om livsmedlets ingredienser.</i>	
Kontrollpunkt	Verifieringskrav
KRITISK PUNKT 9.1 Livsmedel som innehåller ämnen som kan framkalla allergi ska förvaras och hanteras så att kontaminering förhindras.	<p>>Livsmedel innehållande ämnen som kan framkalla allergi* ska förvaras i förslutna förpackningar, separata kärl etc.</p> <p>>Produkter som innehåller allergener ska vara tydligt märkta, så att det framgår att varan innehåller allergiframkallande ämnen och råvaror, och hanteras så att kontaminering förhindras. Särskild uppmärksamhet ska iaktas vid produktbyten och en god produktionsplanering ska minimera risken för korskontaminering.</p> <p>>Utrustning och arbetsytor som används till livsmedel som innehåller ämnen som kan framkalla allergi ska rengöras noggrant innan andra livsmedel hanteras där, och rengöringen ska dokumenteras.</p> <p>>Tydliga skriftliga rutiner för särskilt hållande av allergener och övriga råvaror ska finnas.</p> <p>>Rutiner ska finnas för hantering av allergena process-, produktions- och råvaruspill.</p> <p>>Samtliga allergener som hanteras i produktionen ska tas upp i faroanalysen.</p> <p>Mer information finns att hämta hos Livsmedelsverket i ”Livsmedelsindustrins och dagligvaruhandelns branschriktlinjer för Allergi och annan överkänslighet – Hantering och märkning av livsmedel”, www.slv.se.</p> <p>Fotnot: *T.ex. spannmål som innehåller gluten, kräftdjur och blötdjur, ägg, fisk, jordnötter, sojaböner, mjölk inkl. laktos, nötter, selleri, senap, sesamfrön, svaveldioxid, sulfat och ärtprotein. Se uppdaterad lista på www.slv.se.</p>
10. Varumottagning	
Syftet är att säkerställa att alla varor som tas emot uppfyller företagets krav på livsmedelssäkerhet och kvalitet.	
Kontrollpunkt	Verifieringskrav

<p>10.1 Det ska finnas rutiner för vad som ska kontrolleras vid inleverans av varor samt hur det ska ske.</p>	<p>Rutinen kan vara muntlig eller skriftlig och ska utformas efter verksamhetens omfattning och inriktning.</p> <p>Rutinen ska omfatta:</p> <ul style="list-style-type: none"> • kontroll av att varornas kvalitet uppfyller kraven enligt beställningen • kontroll av ytteremballage • kontroll av mottagningstemperatur, för temperaturkänsliga varor • kontroll av eventuella certifikat/intyg om sådana ska medfölja • åtgärder om varorna uppvisar brister. <p>Genomförd kontroll ska dokumenteras på följesedel eller andra medföljande dokument om inte egen mottagningsjournal upprättas.</p>
<p>10.2 Det ska finnas dokumentation som styrker att leverantörer* av råvaror, halvfabrikat och produkter, samt inhyrda tjänster i livsmedelskedjan, har en säker och ändamålsenlig tillverkning/verksamhet och uppfyller livsmedelslagstiftningen.</p>	<p>> Det ska finnas en förteckning över leverantörerna.</p> <p>> Varje år ska företaget gå igenom sina leverantörer och göra en bedömning av vilka som behöver följas upp. Uppföljning sker t.ex. genom frågeformulär, besök, intyg, certifikat.</p> <p>> Uppföljningen ska dokumenteras och eventuella avvikelser hos leverantörer (som riskerar produktsäkerheten) ska följas upp.</p> <p>Behovet av uppföljning (t.ex. vilka leverantörer och antal som årligen följs upp) ska fastställas i faroanalysen. En viktig aspekt är om leverantörens potentiella faror kan tas omhand i den egna processen eller ej.</p> <p>Fotnot: *Leverantörer omfattar aktörer i livsmedelskedjan som levererar råvaror eller produkter till företaget eller som utför hantering/legotillverkning åt företaget. Även företag som utför tjänster inom livsmedelskedjan t.ex. transportörer ska omfattas.</p>
<p>11. Utleverans och transport</p>	
<p><i>Syftet är att säkra att livsmedel transporteras vid rätt temperatur och att rätt förhållanden bibehålls under hela transporten.</i></p>	
<p>Kontrollpunkt</p>	<p>Verifieringskrav</p>
<p>11.1 Utleverans och transport av livsmedel ska ske under lämpliga temperaturförhållanden.</p>	<p>> Vid utleverans av livsmedel (produkter, råvaror, tillsatser) ska företagaren se till att produkten håller rätt temperatur. Om företagaren även ansvarar för transport av livsmedel inom och mellan företagets enheter eller till andra mottagare, ska rutiner och åtgärder vidtas som säkerställer att lämpliga temperaturförhållanden upprätthålls.</p> <p>> Behovet av temperaturmätningar ska fastställas i faroanalysen. Temperaturmätning kan t.ex. ske vid transportens start och vid egen transport även vid slutstation, i råvaror och produkter som ska kyl- eller frysförvaras.</p>

12. Märkning/Sammansättning	
Syftet är att delge konsumenterna tydlig och sanningsenlig information om produktens sammansättning och kvalitet, samt göra det möjligt för konsumenterna att göra medvetna val.	
Kontrollpunkt	Verifieringskrav
12.1 Produkter ska vara märkta på ett korrekt sätt utifrån produktsäkerhet och redlighet. För produkter som säljs oförpackade ska motsvarande information vara bifogad/tillgänglig.	<p>Märkningen ska vara på svenska. Uppgifterna ska vara lätta att förstå, väl synliga, klart läsbara och beständiga.</p> <p>Märkningen behöver innehålla uppgifter om:</p> <ul style="list-style-type: none"> • produktens namn • ingrediensförteckning (i fallande storleksordning) • mängd av vissa ingredienser eller kategorier av livsmedel, när så krävs • allergener, se regel 9.1 • nettokvantitet • Bäst Före-dag eller sista förbrukningsdag skrivet som dag-månad-år • särskild märkning eller identitetskod, om inte datum används för spårbarhet, se regel 13.1 • speciella anvisningar om förvaring och användning • företagsnamn och kontaktinformation • ursprung för nötkött, samt för andra produkter om avsaknaden av ursprung kan vilseleda konsumenten * • bruksanvisning om det krävs av produktsäkerhetsskäl. <p>Läs mer om märkning av mat på Livsmedelsverkets hemsida: www.slv.se, LIVSFS 2004:27</p> <p>* Fotnot. Mer information: ”Riktlinjer för frivillig ursprungsmärkning av livsmedel och som får användas utöver obligatoriska krav”, mars 2007, utgiven av Svensk Dagligvaruhandel och Livsmedelsföretagen, LI.</p>
12.2 Produkter som märks med kvalitets- och miljömärkningar eller med information/påståenden som rör råvaran ska följa respektive uppsatta krav som ställs för sårhållning, trovärdighet och redlighet.	<p>> Det ska finnas rutiner för att säkerställa sårhållning av de avsedda råvarorna genom hela tillverkningsprocessen, så att identitet och information/märkning blir trovärdig.</p> <p>> Regelverken för aktuella märkningar, påståenden etc. ska uppfyllas. I förekommande fall kan revision av aktuella märkningsregler ske inom ramen för IP Livsmedel.</p>
13. Spårbarhet och återkallelse	

<p>Syftet är att det ska vara möjligt att snabbt kunna spåra och återkalla potentiellt skadliga eller otjänliga livsmedel. Livsmedel ska kunna spåras ett steg framåt och ett steg bakåt i livsmedelskedjan (extern spårbarhet). Det finns stora fördelar med att även kunna spåra varje enskild produkts ingredienser (intern spårbarhet). Med intern spårbarhet är det möjligt att göra en snävare återkallelse vid eventuella problem. Detta minskar kostnaderna, och möjliggör en ökad uppföljning produktionen.</p>	
Kontrollpunkt	Verifieringskrav
<p>KRITISK PUNKT 13.1 Råvaror, halvfabrikat och processhjälpmedel som ingår i produkterna ska kunna spåras ett steg bakåt och ett steg framåt i livsmedelskedjan. Detta gäller även förpackningsmaterial som har kontakt med livsmedel.</p>	<p>> Det ska finnas dokumentation som medger att samtliga ingredienser och förpackningsmaterial kan spåras tillbaka till leverantören och fram till nästa led (kund/mottagare). Om en produkt omarbetas eller sparas till en annan produktionsdag, är det viktigt att se till att spårbarheten upprätthålls. Kravet innebär extern spårbarhet (EG nr 178/2002 Art.18).</p> <p>> För vissa livsmedel krävs s.k intern spårbarhet, t.ex. vid ursprungsmärkning av nötkött, fångstzon för fisk, upptagningsområde för musslor, producentkod för ägg, GMO i livsmedel, ekologiska livsmedel, identifieringsmärke på produkter av animaliskt ursprung.</p> <p>Mer information se Spårbarhet-Livsmedelsverket information till livsmedelsföretagare www.slv.se.</p>
13.2 Det ska finnas en rutin för regelbunden test av av spårbarheten.	<p>> Test av spårbarheten ska genomföras minst en gång per år.</p> <p>> Testerna ska i möjligaste mån fördelas mellan olika produktgrupper.</p> <p>> Rutinen kan vara muntlig men testet ska dokumenteras med datum, produkt och spårbarhet bakåt till leverantör och framåt till kund, samt resultat/slutsats av testet med ev. åtgärder.</p> <p>Spårbarheten bakåt testas genom att plocka en färdig produkt och ta fram leverantörer till ingredienser och förpackningsmaterial (som kommer i kontakt med livsmedel).</p>
13.3 Det ska finnas en skriftlig plan för återkallelse.	<p>Av planen ska det framgå:</p> <ul style="list-style-type: none"> • under vilka omständigheter som livsmedel ska dras tillbaka • vem inom företaget som ansvarar för att informera alla som mottagit varorna, samt vilken information som ska lämnas ("checklista") • rutin för hantering av produkter som återkallats • kontakt med myndigheter (vid misstänkt matförgiftning eller andra risker med produkten) • kontaktlista till kunder*, myndigheter, personal. <p>Med återkallande menas att dra tillbaka produkter från nästa led dvs. försäljningsled/butik/restaurang.</p> <p>Fotnot: *Kravet gäller inte den som själv säljer produkterna direkt till konsument.</p>

13.4 Återkallelseplanen ska testas regelbundet.	<p>> Test av återkallelseplanen ska ske minst en gång per år. Testet kan göras genom att man kontaktar de kunder som mottagit produkter från företaget. Kunden/mottagaren ska kunna bekräfta att man mottagit den levererade produkten och att återkallelse är möjlig om så hade behövts.</p> <p>> I samband med test av återkallelseplanen ska kontaktlistan uppdateras.</p> <p>> Testet ska dokumenteras med datum, produkt och kund samt resultat/slutsats av testet med ev. åtgärder.</p>
14. Hantering av avvikelser och reklamationer	
Syftet är att skapa förtroende hos kunder om att verksamheten bedrivs professionellt och att ge möjlighet till återkoppling på hur kvalitetsarbetet fungerar.	
Kontrollpunkt	Verifieringskrav
14.1 Företaget ska ha ett system för hantering av reklamationer och avvikelser.	<p>Det ska finnas rutiner för:</p> <ul style="list-style-type: none"> • hur inkomna reklamationer, avvikelser och synpunkter dokumenteras • hur orsaken till reklamationen/avvikelsen följs upp och utreds • återkoppling till kunden • vad som händer med produkter som inte uppfyller kraven (slängs, säljs som andrahandsortering, äts upp av personal) • hur avvikande råvaror, halvfabrikat, förpackningsmaterial i produktionen avgränsas och märks ut t.ex. med spärrlapp/spärrtejp. • hur avvikelsen följs upp. • vem som är ansvarig. <p>Rutinen kan vara muntlig men för större företag med flera anställda kan det krävas att rutinen är skriftlig.</p> <p>Det ska finnas dokumentation över produkter/batcher som haft avvikelser/reklamationer och hur de hanterats, orsaken till avvikelsen, samt vilka korrigerande åtgärder som vidtagits.</p>
HACCP-system	
HACCP (Hazard Analysis Critical Control Points) är en analys av de faror som förekommer i produktionen och hur de på ett systematiskt sätt förebyggs. HACCP bygger på en faroanalys där kritiska styrpunkter identifieras för att förebygga och minimera risker med avseende på livsmedelssäkerhet. HACCP är ett grundkrav i lagstiftningen för alla som hanterar livsmedel och ska upprättas i enlighet med Codex Alimentarius sju principer.	
15. HACCP-ansvarig	
<i>För att säkra att HACCP-planen uppdateras och hålls aktuell behöver det finnas en person eller grupp av personer som är ansvariga för den.</i>	
Kontrollpunkt	Verifieringskrav
15.1 Det ska vara dokumenterat vem eller vilka som är ansvariga för HACCP-planen.	

16. Faroanalys	
Syftet är att identifiera var i verksamheten en hälsofara kan uppstå, samt bedöma farans allvarlighetsgrad från konsumentsynpunkt och sannolikheten för att faran kan uppstå.	
Kontrollpunkt	Verifieringskrav
KRITISK PUNKT 16.1 Företaget ska ha upprättat en faroanalys enligt principerna för HACCP.	Faroanalysen ska inkludera varje steg i processen* från råvaror till försäljning av den färdiga produkten. Faroanalysen skall vara relevant för den egna verksamheten och anpassad till dess unika förutsättningar. En faroanalys ska genomföras för varje produktgrupp. I faroanalysen ska specificeras: <ul style="list-style-type: none"> • flödesschema – processen från råvara till färdig produkt inklusive normal temperatur och tid för varje steg i processen • för verksamheten aktuella faror för livsmedelssäkerheten (hälsofaror) med mikrobiologiska, kemiska, främmande ämnen samt allergener • förväntad användning av t.ex. speciellt känsliga grupper • faroanalysens omfattning: Var ansvaret i verksamheten startar och slutar • produktbeskrivning (för varje produktgrupp med angivna skillnader inom produktgruppen) • förpackningsmaterial. <p>* Fotnot. Gäller processer inom företagets juridiska ansvarsområde.</p>
17. Kritiska styrpunkter (CCP:er) och HACCP-plan	
Syftet är att bestämma var i tillverkningsprocessen eventuella faror kan styras direkt eller indirekt, hur styrningen ska ske samt vilka gränsvärden som gäller för att en fara för konsumenten inte ska uppstå. OBS. Verksamheter där en genomförd faroanalys visar att det inte finns några tydliga kritiska styrpunkter, utan att hälsofarorna hanteras genom väl implementerade och övervakade grundförutsättningar, är undantagna från regel 17.1-17.6. Detta kan vara särskilt aktuellt för grossister/distributörer av förpackade produkter, frukt- och gröntpackerier, och äggpackerier.	
Kontrollpunkt	Verifieringskrav
17.1 Kritiska styrpunkter (CCP:er) vad gäller livsmedelssäkerhet ska vara identifierade och skriftligt dokumenterade för varje produktgrupp.	Kritiska styrpunkter (CCP:er) är hanteringssteg i produktionen där tillverkningsprocessen kan övervakas och styras, så att inga oacceptabla hälsofaror kan uppstå.

17.2 För kritiska styrpunkter (CCP:er) ska det finnas kritiska gränsvärden som är dokumenterade.	<p>> Kritiska gränsvärden ska baseras på fakta och minst uppfylla gällande lagar och bestämmelser.</p> <p>För en kritisk styrpunkt kan det finnas flera parametrar som ska uppfyllas. De ska vara mätbara och möjliga att registrera (t.ex. temperatur, tid, pH).</p>
17.3 Det ska finnas dokumenterade rutiner för övervakning av kritiska styrpunkter (CCP:er).	<p>Av den skriftliga rutinen ska det framgå hur och när kritiska styrpunkter övervakas och dokumenteras, och vem som är ansvarig.</p>
17.4 Det ska finnas en åtgärdsplan för vilka direkta och korrigerande åtgärder som ska vidtas om gränsvärden för kritiska styrpunkter (CCP:er) överskrids.	<p>För varje kritisk kontrollpunkt (CCP) ska det finnas en åtgärdsplan som är dokumenterad.</p> <p>Följande uppgifter ska framgå:</p> <ul style="list-style-type: none"> • vilken omedelbar åtgärd som ska vidtas om ett kritiskt gränsvärde överskrids • vem som ska informeras • hur avvikelsen dokumenteras • hur uppföljning sker och vem som är ansvarig • att produkter/råvaror/förpackningsmaterial hanteras enligt systemet för hantering av avvikelser och reklamationer (se regel 14.1), t.ex. system för att avgränsa, märka ut eller kassera produkten.
17.5 Det ska finnas ett system för verifiering av HACCP-systemet.	<p>> Aktiviteten ska dokumenteras, när det skett, vad som ev. framkommit och vilka ändringar som gjorts.</p> <p>Verifiering betyder att man bekräftar att HACCP-systemets övervakning fungerar effektivt. Detta kan t.ex. ske genom att någon i företaget går igenom systemet och kontrollerar att kritiska styrpunkter (CCP:er) i HACCP-systemet har följts och övervakats samt att det inte finns brister.</p> <p>Det kan också ske genom provtagning och analys, eller kontroll av att dokument i HACCP-systemet fyllts i och att åtgärder vidtagits och dokumenterats vid fel.</p>
17.6 Det ska finnas ett system för validering av HACCP-systemet.	<p>> Validering ska alltid göras efter förändringar i produktionen (t.ex. införandet av ny produktionslinje, nya maskiner, ombyggnation) samt vid internrevisionen.</p> <p>> Aktiviteten ska dokumenteras, när det skett, vad som ev. framkommit och vilka ändringar som gjorts.</p> <p>Validering innebär att man utvärderar att HACCP-systemet är upprättat på rätt sätt och ger den säkerhet som krävs för typen av produkt och process.</p> <p>Vid valideringen utvärderas bl.a. om alla relevanta faror tagits med, om gränsvärdena är rätt satta i förhållande till faran och om övervakningen är tillräcklig för att säkra produkterna.</p>

<p>17.7 Det ska finnas ett system för internrevision.</p>	<p>> Internrevision ska ske minst en gång per år eller oftare vid förändringar.</p> <p>> Aktiviteten ska dokumenteras, när det skett, vad som ev. framkommit och vilka ändringar som gjorts.</p> <p>Vid internrevisionen ska rutiner och dokumentation gås igenom och uppdateras vid behov. Detta sker lämpligast i samband med egenrevision av IP Livsmedel.</p>
---	--