

Bilaga – Egenkontroll

Tips och stöd till dig som ska utforma ett egenkontrollprogram

Allmänt

Alla livsmedelsföretag måste ha ett egenkontrollprogram, som bygger på att företaget har de grundförutsättningar (god hygienpraxis och god tillverkningssed) som behövs, att man gjort en faroanalys som bygger på HACCP-principerna och följer de regler som finns för redlighet.

Kravet att grundförutsättningar skall finnas och att HACCP-principerna används ingår i EG-förordning nr 852/2004.

Enligt lagstiftningens krav skall egenkontrollen tillgodose livsmedelssäkerheten.

Grundförutsättningarna skall finnas utarbetade innan man gör HACCP-analysen.

HACCP-analys är ett verktyg för ett livsmedelsföretag för att producera säkra livsmedel.

Egenkontrollprogrammet ska uppdateras när förändringar sker, t ex i produktionen, och dessutom revideras regelbundet. Det är en ständigt pågående process.

Förslag på arbetssätt

A. Genomgång av nuläget i egen verksamhet

Innan man utarbetar ett egenkontrollprogram eller reviderar det befintliga programmet, bör man aktualisera all befintlig dokumentation, som finns i företaget.

Är företagets alla anläggningar registrerade eller godkända av kontrollmyndigheten för den verksamhet som bedrivs och stämmer detta med verkligheten?

Vilka avtal finns med leverantörer, legotillverkare, transportörer, distributörer, kunder, lagerhållare eller andra parter?

Hur fungerar lokalernas utnyttjande och flödet i verksamheten med hänsyn till det som bestämts. Eventuella felaktigheter i förhållande till gällande rutiner skall rättas till.

Gå igenom och kontrollera att skrivna recept och processbeskrivningar stämmer med verkligheten.

Tag fram och kontrollera att specifikationer på samtliga råvaror, tillsatser, processhjälpmedel och förpackningsmaterial (i synnerhet de som är i kontakt med livsmedlet) finns och följes.

Gå igenom de skriftliga rutiner som finns i företaget och uppdatera dem om så behövs.

Skaffa lagstiftning, branschriktlinjer och rekommendationer som är aktuella för företaget. På Livsmedelsverkets hemsida www.slv.se kan man hämta lagstiftning och olika dokument.



B. Utarbeta eller revidera egenkontrollen

Utse arbetsgrupp och informera personalen

En arbetsgrupp utses med en huvudansvarig för hela egenkontrollprogrammet. I gruppen bör finnas personer som så brett som möjligt kan de frågeställningar som skall ingå i programmet och som har kunskaper inom områdena kemi, allergener, fysik och mikrobiologi.

Ansvariga skall ha utbildning i HACCP-analys.

Saknas egna kunskaper i företaget kan extern hjälp behöva anlitas i vissa frågeställningar. Se avsnitt II i *Li:s hjälprea om livsmedelshygien och egenkontroll* under rubriken *Konsulter och laboratorier*.

All personal bör hållas informerad om företagets målsättning med egenkontrollen och få information om och utbildning i olika rutiner och arbetsuppgifter.

Egenkontrollprogrammet delas upp i 4 avsnitt

- 1. Övergripande dokument**
- 2. Grundförutsättningar**
- 3. HACCP**
- 4. Redlighet**

1. Övergripande dokument

Här är exempel på vad som bör finnas med:

- Innehållsförteckning
- Företagsinformation
- Produkter och receptur
- Rutin för dokumenthantering

Innehållsförteckning

Innehåller också dokument nr, utgåva nr och datum på gällande dokument.

Företagsinformation

Kan innehålla allmänna företagsfakta, organisation, övergripande ansvariga för egenkontrollen, verksamhetsbeskrivning, produktionsomfattning, sortiment, kundgrupper, myndighetsgodkännande, policy för livsmedelssäkerhet och kvalitet.

Produkter och receptur

Kan innehålla en produktlista med hänvisning till var dokumentation för receptur och detaljerad processbeskrivning finns förvarad.

Rutin för dokumenthantering

Beskriver dokumentationssystemet, hur dokumenten skall förvaras, vem som är ansvarig för godkännande av alla dokument, ansvarig för distributionen inom företaget, hur dokument får

ändras och kompletteras, hur länge följesedlar, journaler och andra dokument skall arkiveras samt hur man förhindrar att ogiltiga dokument används.

All dokumentation tas lämpligen fram i ett originalexemplar med en utnämnd ansvarig person, som skall hålla exemplaret helt uppdaterat och svara för att gällande upplaga av erforderliga dokument finns hos ansvariga befattningshavare och att alla dokument och journaler arkiveras enligt bestämda rutiner.

Det är viktigt att dokumenten är styrda. Med styrning menas att dokumenten har uppgifter enligt ovan i sidfot eller sidhuvud, se exempel 1. Det kan skötas manuellt eller i ett dokumentationssystem.

2. Grundförutsättningar

Grundförutsättningarna är beroende av verksamhetens art och kan se olika ut i olika typer av livsmedelsföretag. Grundförutsättningarna skall vara ett stöd för att i rutiner eliminera faror från råvaror, hantering, process och omgivning samt att livsmedel inte skall tillföras föroreningar från miljön och att en produkt inte skall förorenas av andra produkter. Alla kontroller och mätningar skall dokumenteras ("det som inte är nedskrivit är inte gjort").

Här är exempel på områden som det bör finnas rutiner för:

- Personalutbildning
- Personalhygien
- Produktionshygien
- Temperaturkrav och rutin för temperaturkontroll i anläggningen
- Råvaror och förpackningsmaterial specifikationer och mottagning
- Vattenförsörjning
- Rengöringsrutiner
- Underhåll av lokaler och utrustning
- Avfallshantering
- Skadedjursbekämpning
- Hållbarhet och datummärkning
- Avskiljning av avvikande produkter
- Spårbarhet och återkallelse
- Reklamationer
- Internrevision

Observera att det även kan finnas andra rutiner eller instruktioner som kan vara av värde att ta med.

Personalutbildning

Rutinen ska beskriva företagets utbildning för personal. Den ska innehålla en inventering över de utbildningsbehov som finns hos medarbetarna och en plan för genomförande.

Grundkravet är att alla anställda skall ha en grundutbildning i livsmedelshygien, som motsvarar arbetsuppgifterna.

Särskilda kunskaper i HACCP-principerna fordras för personal, som arbetar med dessa frågeställningar. Den som utför CCP-mätningar etc ska vara utbildad i den mätteknik som används.

Utbildningens innehåll, omfattning och deltagare ska dokumenteras!

Personalhygien

Rutinen ska beskriva de hygienregler som företaget infört för att säkra att livsmedlen inte kontamineras.

Hygienreglerna kan omfatta krav på personlig hygien, vilken utrustning som skall finnas för handhygien och hur handhygien skall skötas, vilka skyddskläder som skall användas, hur skyddskläderna skall förvaras och tvättas, hur personalen skall förhålla sig vid sjukdom, sår eller annan åkomma, om läkarundersökning skall ingå vid anställning, vilka krav skall finnas för besökare och för externt inhyrd personal.

Om olika hygienzoner finns är det viktigt att beskriva hur personalen ska förhålla sig och rutiner för att leva upp till dessa.

Produktionshygien

Rutinen ska beskriva krav på produktionslokaler (standard, indelning i olika hygienzoner, temperaturer), flöden av varor, personal och avfall. Även andra rutiner som kan påverka livsmedlens säkerhet ska finnas nedskrivna.

Temperaturkrav och rutin för temperaturkontroll i anläggningen

Rutinen ska beskriva de temperaturkrav som gäller för t ex råvaror, ingredienser, produkter och lokaler, och vem, hur, när och hur ofta temperaturen skall kontrolleras och dokumenteras. Livsmedel får inte förvaras vid en temperatur som kan medföra att hälsofara uppstår.

Termometrar och annan mätutrustning ska vara kalibrerade, se grundförutsättningar under punkten *Underhåll av lokaler och utrustning*.

Råvaror och förpackningsmaterial specifikationer och mottagning

Rutinen ska beskriva hur mottagningskontrollen av leveranser skall gå till och vem som är ansvarig för att kontrollerna utförs och dokumenteras.

I tillverkande företag ska specifikationer finnas för samtliga råvaror, tillsatser, processhjälpmedel och andra ingredienser samt för förpackningsmaterial som är i kontakt med livsmedlet.

I specifikationerna ska bland annat fysikaliska, kemiska och mikrobiologiska data och gränsvärden anges, som är relevanta för produkten i fråga. Dessutom ska information om allergener finnas. Mer information finns i *Li:s* produktdokumentation, vägledning för upprättande av specifikation, och i *Li:s* frågeformulär om allergener. Specifikationerna utgör den överenskomna produktstandarden mellan säljare och köpare. Specifikationerna utgör dessutom ett faktaunderlag för märkning och information om sammansättning för förpackade livsmedel.

Vattenförsörjning

I många produkter är vatten en av de viktigaste råvarorna. Rutinen ska beskriva vattenförsörjningen (kommunalt eller eget vatten), vilken provtagning som skall genomföras och hur ofta, samt hur slangar och annan utrustning skall hanteras och underhållas. Företagets olika tappställen (kranar/slangar m m) kan åskådliggöras och numreras på en ritning.

TIPS! Ställ krav på vattenleverantören. Se till att få analysintyg (x gånger/år) och kräv att få information från vattenleverantören om det är problem med vattenkvaliteten.

Rengöringsrutiner

Rutinen ska beskriva hur rengöringen går till och hänsyn ska tas till allergener samt hur och var kemikalier och rengöringsutrustning skall förvaras (skall var skilda från livsmedel).

Instruktioner skall finnas för hur och med vilken frekvens rengöring av lokaler, fast och lös utrustning samt fordon och containrar som används för transport av livsmedel skall utföras, vilka rengöringsmedel som skall användas och om desinfektion skall utföras.

Kontrollera att rengöringen har varit effektiv. Vilka kontroller skall utföras och vem har ansvar. Dokumentera rengöringsresultatet.

Underhåll av lokaler och utrustning

Rutinen ska beskriva hur lokaler och all utrustning skall underhållas, så att fara inte uppstår att livsmedlen förorenas eller blir hälsofarliga.

Rutinen ska också innehålla hur och hur ofta mätinstrument (t ex vågar och temperaturmätare) ska kalibreras och vilken noggrannhet som krävs.

Avfallshantering

Rutinen ska beskriva hur avfall, även eventuella animaliska biprodukter (ABP), ska omhändertas på ett sätt som myndigheterna kräver och på ett sådant sätt, att livsmedlen inte förorenas. Förvaring av avfall skall också ske på ett sådant sätt att skadedjur och skadeinsekter inte kommer åt avfallet.

Skadedjursbekämpning

Rutinen ska beskriva företagets arbete med att förhindra att skadedjur (t ex fåglar, råttor, möss, insekter och parasiter) som kan påverka eller skada livsmedlen, t ex vilka kontroller som ska utföras, hur ofta och av vem. Kontrollerna ska dokumenteras. Fällor och indikatorer kan markeras och numreras på en ritning.

Ofta används skadedjurskonsulter, men det är alltid företaget som har ansvaret. Om konsulter anlitas ska avtal, rapporter, förslag till åtgärder samt rutin för uppföljning dokumenteras.

Hållbarhet och datummärkning

Rutinen ska beskriva hur hållbarhetstiden bestäms och hur datummärkningen görs. Livsmedelssäkerheten ska upprätthållas under produktens hela hållbarhetstid. Tillverkaren ska ta rimlig hänsyn till de förväntade förhållanden som förekommer under distribution och förvaring samt hos konsumenten. Läs mer i *Li:s* märkningshandbok om datummärkning (kapitel 1) och om bäst före-tider (kapitel 7).

Avskiljning av avvikande produkter

Rutinen ska beskriva hur avvikande produkter ska avskiljas och hanteras. Rutinen kan t ex innehålla information om vem som är ansvarig, särskild märkning, placering, omarbetning, kassation, frisläppande och vad som ska dokumenteras.

Spårbarhet och återkallelse

Rutinen ska beskriva företagets system för att spåra råvaror, produkter och förpackningar *ett steg bakåt* och *ett steg framåt* i livsmedelskedjan. Ett steg framåt gäller dock inte när man säljer direkt till slutkonsument.

Företagets system ska *minst* innehålla dokumentation om leverantör, vad och hur mycket som levererats in, när inleveransen ägt rum, vilka företag leveranser skett till, vad och hur mycket som levererats ut samt när utleveransen ägt rum. Läs mer i Livsmedelsverkets information till livsmedelsföretagare om Spårbarhet.

Nivån på spårbarheten får företagaren själv avgöra. Det beror på vilka risker som förekommer och vilka kostnader företagaren är beredd att ta vid en eventuell återkallelse. Det är värdefullt att kunna spåra delsteg i processen, men det är inte ett lagkrav.

Det är ett krav att alla livsmedelspartier ("batcher") har en unik märkning, läs mer om identifikationsmärkning av livsmedelspartier i *Li:s* märkningshandbok (kapitel 2). Det är lika viktigt att informera företagets egna kunder om vilken identifikationsmärkning/batchkod man använder som att veta vad företagets olika leverantörer använder för identifikationsmärkning. Om en levererad produkt är behäftad med ett allvarligt fel skall samtliga mottagare av produkter från samma parti kunna identifieras.

Återkallelse blir aktuell om det finns skäl att anta att livsmedelssäkerheten påverkas. Rutinen skall beskriva hur återkallelsen (recallen) ska gå till för att snabbt kalla tillbaka produkter. Rutinen kan t ex innehålla vem som ska fatta beslut, vem som ska informeras (t ex kontrollmyndighet, kund och konsument), vad som ska dokumenteras och hur de återkallade produkterna ska hanteras.

Reklamationer

Rutinen ska beskriva hantering av inkommande reklamationer. Ansvarig skall finnas för bedömningen av reklamationen med avseende på hur man skall förfara med aktuell reklamation och med varor från samma parti, såväl de som finns utlevererade och de som finns i eget lager.

Internrevision

Rutinen ska beskriva hur en intern revision ska utföras, vem som utför den och hur funna avvikelser korrigeras.

Internrevision ingår i kraven i HACCP-systemets princip 6, utarbete verifikationsrutiner som visar att principerna fungerar.

3. HACCP

Analysen bygger på sju principer

- Princip 1. Gör en faroanalys och inventera alla faror i flödet**
- Princip 2. Bestäm de kritiska styrpunkterna i flödet, CCP:n**
- Princip 3. Fastställ gränsvärden för varje kritisk styrpunkt (CCP)**
- Princip 4. Fastställ övervakningsrutiner för varje CCP**
- Princip 5. Fastställ korrigerande åtgärder när den kritiska gränsen överskrids**
- Princip 6. Utarbeta verifieringsrutiner som visar att principerna fungerar**
- Princip 7. Upprätta dokumentationsrutiner och journaler för principerna**

Det är viktigt att bedöma eventuella faror för konsumenterna. Allt från ”jord till bord” ska vara med. Det kan t ex vara faror som finns i råvaror, halvfabrikat och förpackningar eller som uppstår vid tillverkning, förvaring, transport och eventuell tillagning innan produkten äts.

För att lättare hitta farorna ska man börja med:

- en produktbeskrivning,
- ett flödesschema,
- en processbeskrivning och
- ha andra rutiner som påverkar livsmedelssäkerheten.

Produktbeskrivning

Beskriv produkten så fullständigt som möjligt. Produktbeskrivningen kan bl a innehålla information om sammansättning (t ex ingående råvaror, tillsatser), egenskaper (t ex vattenhalt, pH), behandling (t ex kokning, frysning, rökning), förpackning, lagring, transport, hållbarhet, tillagningsanvisning samt hur slutanvändaren normalt förväntas använda produkten.

Flödesschema

I steg ett, skall man utgå ifrån processen och utarbeta ett flödesschema för varje moment i tillverkning och hantering för varje produkt, produktgrupp eller produktionslinje, beroende på enhetligheten i produkt och process. Tänk på att alla produkter ska vara med.

Alla arbetsmoment i flödet ska ritas in i schemat. Uppehållstider mellan olika bearbetningsmoment, som kan påverka livsmedelssäkerheten skall läggas in som ett moment i flödet. Varje moment i schemat får ett unikt nummer. Se exempel 1.

Flödesschemat skall verifieras (kontrolleras) genom att HACCP-gruppen på plats i verksamheten kontrollerar att schemat stämmer med verkligheten och detta ska också dokumenteras.

Processbeskrivning

Hantering i varje moment i flödesschemat beskrivs i en processbeskrivning.

Här anger man alla de processparametrar såsom tider, temperaturer och andra parametrar, som har betydelse för processens och produktens livsmedelssäkerhet. Se exempel 2. Processparametrar kan skrivas in i Flödesschemat.

Andra rutiner som påverkar livsmedelssäkerheten

Andra rutiner som påverkar livsmedelssäkerheten kan t ex vara hygienregler, zonindelning och produktionsordning.

Efter att man genomfört HACCP-analysen kan man behöva gå in i grundförutsättningarna och göra korrigeringar, eftersom en stor del av arbetet är att införa förebyggande åtgärder för att om möjligt helt eliminera farorna eller åtminstone få dem under kontroll. För vissa typer av icke producerande företag är grundförutsättningar tillräckliga och HACCP-analys behöver inte göras. Se Livsmedelsverkets Vägledning till införande av HACCP.

Princip 1. Gör en faroanalys och inventera alla faror i flödet

Faroanalysen innebär att hitta och identifiera alla de faror som kan orsaka hälsorisker för konsumenten och som rimligen kan förutses i flödet, t ex i råvaror, halvfabrikat, processteg, förpackning och i den färdiga produkten.

Det är viktigt att det blir rätt, eftersom faroanalysen är grunden i hela HACCP-arbetet. Om man inte kan bedöma farorna själv ska man inte tveka att använda experthjälp. Se avsnitt II i **Li:s hjälpreda om livsmedelshygien och egenkontroll** under rubriken *Konsulter och laboratorier*.

För varje steg i flödesschemat beaktas följande faror:

- **Mikrobiologiska faror**
- **Fysikaliska faror**
- **Kemiska faror**
- **Allergi och annan överkänslighet**

Det kan vara lämpligt att i varje processteg numrera farorna löpande. Detta nummer bibehålls därefter genom hela HACCP-analysen, och blir unikt för den identifierade faran. Se exempel 3.

Mikrobiologiska faror

Identifiera de patogena mikroorganismer som är aktuella i hanteringen och produktionen. Skaffa kunskap om dessa och dokumentera vilka betingelser (tillväxt, avdödning) som gäller för de patogena mikroorganismer som identifieras.

Sambandet mellan mikroorganismernas tillväxthastighet och temperaturen är viktig för att förhindra eller minska risken för tillväxt. Se även avsnitt IX om *mikrobiologiska faror* i **Li:s hjälpreda om livsmedelshygien och egenkontroll** och **bilagan om mikrobiologi**.

Gränsvärden för vissa bakterier finns i förordningen om mikrobiologiska kriterier för livsmedel (2073/2005). I övrigt ska företagen själva avgöra hur ofta provtagning och analys ska utföras inom ramen för sitt HACCP-program.

Fysikaliska faror

Det är framför allt fråga om **främmande föremål** såsom glassplitter, metallspån och träflisor.

Främmande föremål kan tillföras produkten från råvaror, omgivning, personal, process, linjeutrustning och på många andra sätt.

Kemiska faror

Kemiska faror är när kemiska ämnen eller substanser som kan skada konsumenten tillförs och/eller bildas i livsmedlet i något hanteringsled.

Exempel på sådana kemiska ämnen, s k **främmande ämnen**, är rester av bekämpningsmedel, tungmetaller, smörjmedel, rengörings- och desinfektionsmedel. Det kan också vara ämnen som bildas under processen eller hanteringen, t ex akrylamid.

I lagstiftningen finns högsta tillåtna halter av kemiska ämnen, s k främmande ämnen, t ex i:

- EG-förordning 396/2005 om bekämpningsmedelsrester
- Livsmedelsverkets föreskrifter om material och produkter avsedda att komma i kontakt med livsmedel
- EG-förordning 1935/2004 om material och produkter avsedda att komma i kontakt med livsmedel
- Livsmedelsverkets föreskrifter om vissa främmande ämnen i livsmedel
- EG-förordning 1881/2006 om främmande ämnen.

Allergi och annan överkänslighet

Se information om *Allergi och annan överkänslighet* i avsnitt IX i **Li:s hjälpreda om livsmedelshygien och egenkontroll**. Om mycket små rester av ett allergen kontaminerar (förorenar) ett livsmedel i råvarustadiet, i tillverkningsprocessen eller under lagring, kan det få livshotande konsekvenser för en känslig konsument. Det är även viktigt att kontrollera att man har rätt produkt i rätt förpackning.

Ytterligare information finns i dokumentet **Hjälp i ditt arbete med allergener och andra överkänslighetsframkallande livsmedel** samt i Livsmedelsindustrins och Dagligvaruhandelns branschriktlinjer **Allergi och annan överkänslighet – Hantering och märkning av livsmedel**, som finns på www.li.se eller kan beställas från **Li**.

När farorna identifierats skall man så långt möjligt försöka förebygga dessa med lämpliga insatser, för att eliminera, minimera eller reducera faran till en godtagbar nivå.

Exempel på sådana insatser kan vara att krav ställs vid inköp och att företaget har rutiner och arbetsinstruktioner som tar hänsyn till livsmedelssäkerheten.

Princip 2. Bestäm de kritiska styrpunkterna i flödet, CCPn

I princip 2 bedöms sannolikheten (hur troligt det är) att en fara inträffar och vilka konsekvenser den kan få för konsumenten. Detta baseras på erfarenhet och litteratur.

Det är viktigt att det blir rätt och att man motiverar sina beslut vad som är en kritisk styrpunkt och vad som inte är en kritisk styrpunkt.

Den enskilda identifierade faran värderas utifrån:

- **sannolikheten (frekvensen) att faran inträffar och**
- **allvarlighetsgraden (konsekvenserna) om faran inträffar.**

Detta kan ske på olika sätt. **En metod** kan vara att göra en värdering med poängsättning. Ibland används en 4-gradig skala t ex:

Sannolikheten (frekvensen) att faran inträffar:

- 1. Aldrig eller osannolikt att faran inträffar**
- 2. Mycket sällan**
- 3. Sällan**
- 4. Ofta**

Allvarlighetsgraden (konsekvenserna) om faran inträffar:

- 2. Låg allvarlighetsgrad eller ingen konsekvens**
- 4. Medelstor allvarlighetsgrad**
- 6. Hög allvarlighetsgrad**
- 8. Mycket hög allvarlighetsgrad eller katastrofal konsekvens**

Därefter identifieras och fastställs de kritiska styrpunkterna (CCP).

Detta kan man göra genom att summera poängen för sannolikheten och allvarlighetsgraden, t ex ger mycket sällan (2 poäng) och medelstor allvarlighetsgrad (4 poäng) totalt 6 poäng. Därefter är det lämpligt att alla faror som får en summa på 8 poäng eller mer testas i ett beslutsträd, exempel på ett sådant finns i bilaga A, för att fastställa de kritiska styrpunkterna (CCP).

Ett alternativ till att använda poängsättning är att direkt testa alla de identifierade farorna i beslutsträdet för att fastställa de kritiska styrpunkterna.

Den metodik som man använder för att identifiera kritiska styrpunkter (CCP) kan även användas i det övriga kvalitetssäkringsarbetet och för att ta fram kvalitetsstyrningspunkter (som kan förkortas QCP).

Se exempel 4.

Princip 3. Fastställ gränsvärden för varje kritisk styrpunkt (CCP)

För varje CCP ska kritiska gränsvärden fastställas. En kritisk gräns är ett värde, som skiljer acceptabelt från oacceptabelt. Det kan t ex handla om tider, temperaturer och testkulans storlek i metalldetektorn.

Det kan vara lämpligt att ha en varningsgräns som varnar när åtgärder krävs, så att den kritiska gränsen inte uppnås.

Princip 4. Fastställ övervakningsrutiner för varje CCP

För varje CCP ska rutiner införas som visar att den kritiska styrpunkten är under kontroll. Övervakningsrutinen kan t ex beskriva var och hur provet tas/hur mätningen görs, varför, av vem, hur ofta (frekvens), hur provet ska undersökas och av vem, metod samt vad som ska dokumenteras.

Om övervakningen inte pågår kontinuerligt måste kontrollfrekvensen vara tillräcklig för att säkerställa att den kritiska styrpunkten verkligen är under kontroll.

Princip 5. Fastställ korrigerande åtgärder när den kritiska gränsen överskrids

För varje CCP ska beskrivas vad de korrigerande åtgärderna innebär.

När ett kritiskt gränsvärde överskrids måste omedelbart åtgärder vidtas. Ett överskridande innebär att produkterna inte är helt säkra. Det måste tas beslut om produkterna t ex ska kasseras eller omarbetas. Korrigerande åtgärd måste vidtas för att fortsatt produktion ska ligga inom givna gränser.

- Orsakerna till överskridandet skall fastställas.
- Hur skall det identifierade partiet med avvikelser avgränsas och hanteras?
- Behöver man göra några förändringar i hanteringen, som en följd av det inträffade?
- Fortsatt produktion skall ligga inom fastställda gränser.
- Upprepning skall förhindras.
- Vem skall informeras och vilka befogenheter har vederbörande?
- Hur skall uppföljningen gå till?
- Rutiner och instruktioner skall finnas nedskrivna.

Princip 6. Utarbeta verifieringsrutiner

För varje CCP ska rutiner upprättas för verifiering av att varje CCP är under kontroll, dvs att man producerar säkra livsmedel med hänsyn till de risker som identifierats.

Verifiering kan ske genom stickprovstagning och kemiska eller mikrobiologiska analyser och genomgång av reklamationer

Utarbeta rutiner för internrevision av att grundförutsättningar följs och att övervakningsdata finns protokollförda och att hantering av avvikande produkter sker på fastlagt sätt.

Princip 7. Upprätta dokumentationsrutiner och journaler

För varje CCP ska alla mätvärden/kontroller dokumenteras och sparas. Exempel på sådana mätvärden är temperatur, tid, pH, funktion av metalldetektor.

4. Redlighet

Här är exempel på områden som det bör finnas rutiner för:

- Obligatorisk märkning
- Kontroll av vikt/volym
- Övrig förpackningstext, bilder och illustrationer mm

Obligatorisk märkning

Rutinen ska beskriva hur man säkerställer att märkningsreglerna följs, vilket är mycket viktigt ur livsmedelssäkerhetssynpunkt.

Manuskript skall finnas för märkningen av alla produkter och en namngiven ansvarig person bör utses.

Rutinen skall innehålla beskrivning av hur man säkrar att receptändringar och råvaruändringar leder till ändringar i förpackningstexten.

Tänk på att ha information om sammansättningen för oförpackade livsmedel samlad i en pärm eller dylikt, för att kunna ge korrekt information till konsumenter.

Kontroll av vikt/volym

Rutinen ska beskriva hur vikten/volymer styrs och kontrolleras, så att uppgifterna på förpackningen stämmer. Rutinen kan t ex innehålla hur ofta och hur många produkter som ska vägas/mätas, vem som är ansvarig, vad som ska göras när kraven inte uppfylls och vad som ska dokumenteras. Läs mer i ”Regler för färdigförpackade varor som säljs efter volym eller vikt” som Swedac och Livsmedelsverket utarbetat.

Vågar och annan mätutrustning ska vara kalibrerade, se grundförutsättningar under punkten *Underhåll av lokaler och utrustning*.

Övrig förpackningstext, bilder och illustrationer mm

Rutinen ska beskriva hur förpackningstext (t ex närings- eller hälsopåståenden), bilder och illustrationer mm kontrolleras, så att förpackningen är korrekt och inte vilseleder konsumenten. Rutinen kan t ex innehålla vem som är ansvarig och vad som ska dokumenteras.

Den som är ansvarig för märkningen av livsmedlet ska alltid kunna förklara/motivera varför en viss märkningsuppgift har använts.

Införande

Det är mycket viktigt att egenkontrollprogrammet används och blir en del av den dagliga verksamheten. All personal ska vara informerad om egenkontrollprogrammet och utbildad i de arbetsuppgifter, som gäller för den enskilde medarbetaren. I synnerhet gäller detta de som arbetar med mätning/kontroll av CCP.

Uppföljning

Efter att företaget har upprättat och infört sitt egenkontrollprogram skall detta utvärderas med jämna tidsintervall.

Egenkontrollprogrammet skall verifieras, dvs man kontrollerar att de kritiska styrpunkterna (CCP) ligger inom de kritiska gränserna och att beslutade övervakningar fungerar. Detta bör göras av arbetsgruppen för egenkontrollprogrammet och en stödfråga kan vara ”Gör vi som vi säger och säger vi vad vi gör?”

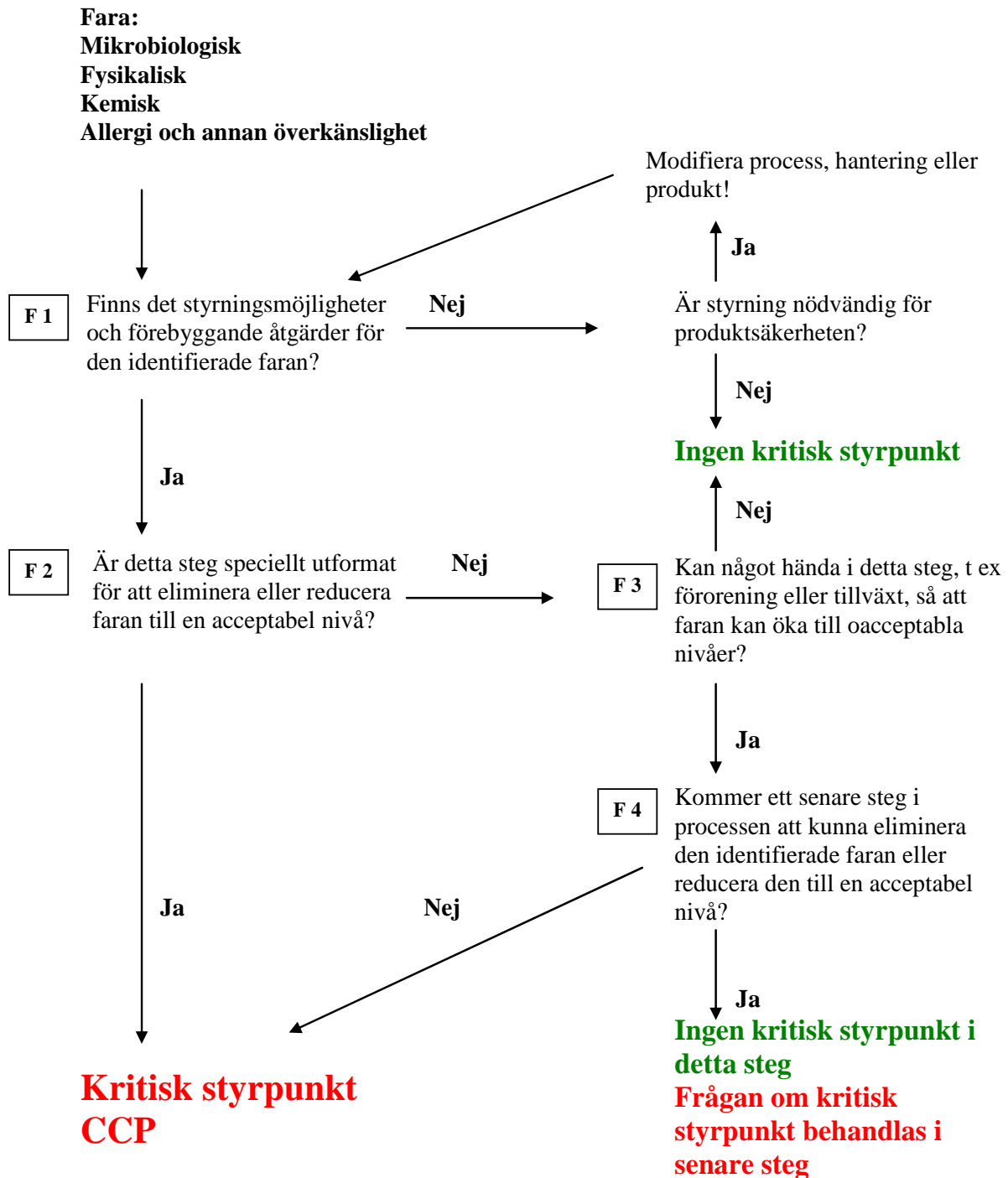
Dessutom måste egenkontrollprogrammet valideras. Det innebär att arbetsgruppen går igenom hela egenkontrollprogrammet för att se att man har rätt kritiska gränser och granskar alla resultat från övervakning av de parametrar som beslutats, t ex lokaltemperatur och rengöring. En bra stödfråga vid valideringsarbetet är ”Gör vi rätt saker?”

För mer information

Se *Li:s hjälpreda om livsmedelshygien och egenkontroll* avsnitt VIII *Branschens egna regler och rekommendationer* samt avsnitt XIII *För mer information*.

Beslutsträd för identifiering av kritiska styrpunkter (CCP)

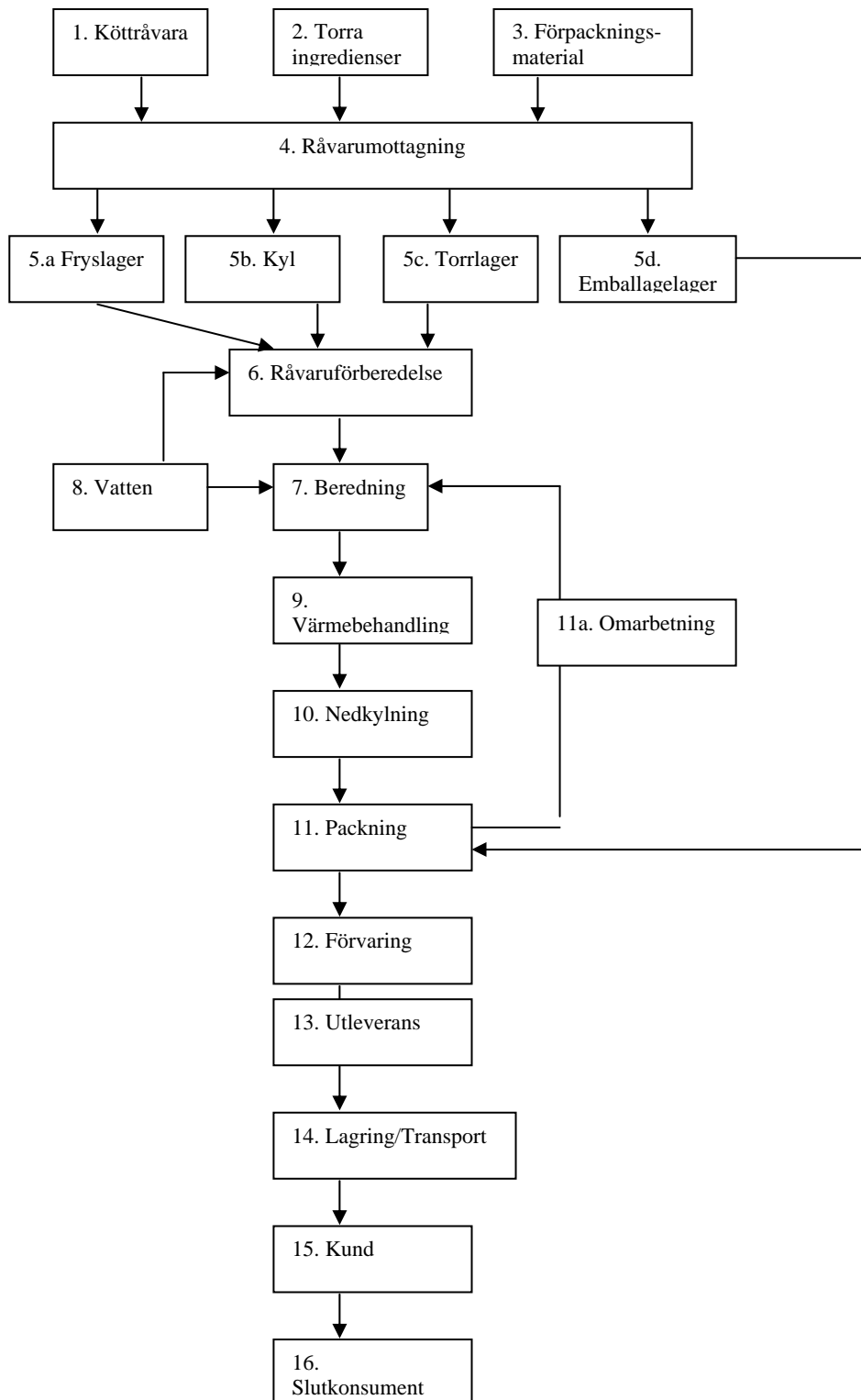
Besvara frågorna (F1, F 2 o s v) i tur och ordning för varje steg i processen, där en möjlig fara identifierats.



Flödesschema (exempel):

Exempel 1

Företagsnamn	HACCP-plan	Dokument nummer:
Fastställt av:	Dokument namn: Flödesschema	Sidnummer:
Signatur:	Utgåva nr: 1	Godkänt datum: 200x-xx-xx
Produkt:		



Processbeskrivning (exempel):

Exempel 2

Företagsnamn	HACCP-plan	Dokument nummer:
Fastställt av:	Dokument namn: Processbeskrivning	Sidnummer:
Signatur:	Utgåva nr: 1	Godkänt datum: 200x-xx-xx
Produkt:		

Processteg	Beskrivning
1.	
2.	
3.	
4.	
5a.	
5b.	
5c.	
5d.	
6.	
7.	
8.	
9. Värmebehandling	Beskriv i ord vad som sker i processteget. Ange tid , temperatur och andra parametrar som har betydelse för processens och produktens livsmedelssäkerhet. Tex att värmebehandling sker till 72 °C under 3 minuter.
10.	
11.	
11a.	
12.	
13.	
14.	
15.	
16.	

Faroanalys/Värdering (exempel):

Exempel 3

Företagsnamn		HACCP-plan		Dokument nummer:	
Fastställt av:		Dokument namn: Faroanalys		Sidnummer:	
Signatur:		Utgåva nr: 1		Godkänt datum: 200x-xx-xx	
Produkt:					

Processteg Nr Namn	Hälsofara Nr Beskrivning	Förebyggande åtgärder	Värdering/Poäng			Besluts - träd	CCP Ja/Nej
			S	K	Summa		
1.	1.1 1.2						
2. osv	2.1. 2.2. 2.3. osv						
3							
4							
5a							
5b							
5c.							
5d.							
6.							
7.							
8.							
9. Värmebehandling	Tex 9.1 Mikrobiologisk fara: Överlevnad av patogena bakterier (Salmonella, E.coli, Bacillus cereus)	Tex Temperaturstyrning. En kärntemperatur på minst 72 °C måste ha uppnåtts under minst 3 minuter.	3	6	9	JA	JA

Osv.

15							
16							

S = Sannolikhet: 1) Aldrig eller osannolikt, 2) Mycket sällan, 3) Sällan, 4) Ofta
K = Konsekvens (Allvarlighetsgrad): 2) Låg, 4) Medelstor, 6) hög, 8) Mycket hög, katastrofal

CCP-sammanställning (exempel):

Exempel 4

Företagsnamn		HACCP-plan		Dokument nummer:
Fastställt av:		Dokument namn: Kritiska styrpunkter		Sidnummer:
Signatur:		Utgåva nr: 1		Godkänt datum: 200x-xx-xx
Produkt:				

Processteg Nr Namn	Fara Nr Beskrivning	Kritisk gräns	Mätmetod Övervakning	Frekvens Ansvarig	Korrigerande åtgärd Ansvarig	Dokumentation Vad? Var? Ansvarig	Verifiering Vad? När? Ansvarig
De steg som innehåller CCP enligt faroanalysen ovan	Samma nr som blivit CCP i faroanalysen ovan	Ange den gräns som skiljer acceptabelt från oacceptabelt. (Kan handla om tid, temperatur etc)	Ange den mätmetod som ska användas för att visa att den kritiska styrpunkten är under kontroll. Tex temperaturkontroll, mätning av pH, mätning av rest-syre mm	Ange hur ofta och vem som är ansvarig för att övervakningen utförs	Ange vad som ska göras då den kritiska gränsen överskrids och vem som är ansvarig för att detta utförs	Ange var det som övervakats ska dokumenteras och var dokumentationen förvaras. Kan tex vara i en journal, i datorn, genom att ett dokument signeras mm.	Ange hur verifieringen genomförs (kan tex vara stickprovstagning, genomgång av reklamationer, interna revisioner), hur ofta och vem som ansvarar för att den utförs.
9. Värmebehandling	9.1 Överlevnad av patogena bakterier (Salmonella, E.coli, Bacillus cereus)	Kärntemp minst 72 C under minst 3 minuter	Avläsning av kärntemperaturgivare som placeras i kärnan enligt särskild instruktion.	Vid varje körning. Ansvarig: Processpersonal	Om 72 C ej uppnåtts ska processtiden förlängas tills att detta sker. Ansvarig: Avdelningsansvarig	Journal "Kärntemperatur värmebehandling". Ansvarig: Processpersonal	Stickprov mikrobiologisk analys avseende Salmonella, E.coli, B cereus. Ansvarig: kvalitets-samordnare
osv							