Vägledning till kontrollmyndigheter m.fl.

Riskklassning av livsmedels-anläggningar och beräkning av kontrolltid

Fastställd: 2013-11-29 av enhetschefen för kontrollstödsenheten
Ersätter: 2011-08-25

LIVSMEDELS VERKET

Innehåll

1 Inledning ... 3
1.1 Syftet med vägledningen ... 3
2 Begrepp aktuella för denna vägledning ... 4
3 Aktuella kontrollobjekt ... 4
4 Riskanalys ... 5
5 Tillämplig lagstiftning ... 5
6 Samband mellan kontrollbehov och kontrollavgift ... 7
7 Klassning av livsmedelsanläggningar ... 7
8 Kontrolltid ... 8
9 Kemiska och fysikaliska risker ... 9
10 Riskmodulen ... 9
10.1 Tillämpning av riskmodulen ... 10
10.2 Beräkning av riskklass ... 20
11 Informationsmodulen ... 22
11.1 Bestämning av kontrolltidstillägg ... 22
12 Erfarenhetsmodulen ... 25
12.1 Erfarenhetsklasser ... 25
12.2 Tillämpning av erfarenhetsmodulen ... 28
12.3 Erfarenhetsklassens tidsfaktor ... 29
13 Justering av kontrolltid ... 29
13.1 Dricksvattenanläggningar ... 30
13.2 Bearbetning av hamburgare ... 30
13.3 Förskolor ... 31
13.4 Äggpackerier ... 32
13.5 Säsongsbaserade och tillfälliga verksamheter ... 32
14 Avgifter för anläggningar under Livsmedelsverkets kontroll ... 33
15 Årlig kontrollavgift ... 33
15.1 Timtaxa ... 33
15.2 Nedsättande av årlig kontrollavgift ... 34
15.3 För verksamheter som bedrivs med traditionella metoder för produktion, bearbetning och distribution ... 34
15.4 Verksamheter som är lokaliserade i regioner med särskilda geografiska begränsningar ... 35
15.5 Minimiavgifter ... 35
16 Avgift för extra offentlig kontroll ... 35
17 Avgift för godkännande och registrering ... 36
17.1 Avgift för godkännande ... 36
17.2 Villkorat godkännande ... 36
17.3 Nedsättning av avgift för godkännande ... 36
17.4 Avgift för registrering ... 37
18 Avgift för bemanning vid stycknings anläggningar ... 37

1 Inledning

1.1 Syftet med vägledningen

Livsmedelsverket vill med denna vägledning ge råd och stöd åt de personer inom den operativa livsmedelskontrollen som klassar livsmedelsföretag och beräknar kontrolltid.

Vägledningen kan även ge stöd åt andra intressenter. Målsättningen är att på ett ställe samla information om beräkning av kontrolltid.

Härigenom skapas förutsättningar för en operativ kontroll som kännetecknas av hög effektivitet och god kvalitet. Vägledningar är inte rättsligt bindande, utan är exempel och rekommendationer som kan vara till hjälp vid bedömning och tillämpning av lagstiftningen. Vägledningen utesluter inte andra handlingssätt för att uppnå det resultat som avses med lagstiftningen. Om en föreskrift blir föremål för bedömning i domstol, till exempel om ett myndighetsbeslut i ett ärende överklagas, eller vid åtal för brott mot livsmedelslagen blir domstolsavgörandet vägledande för tolkningen. EG-domstolen har tolkningsföreträde vad gäller tolkningen av EG:s rättsakter.

2 Begrepp aktuella för denna vägledning

Utforma märkning:
Ansvarar för framtagning av förpackningar, val av design och hur informationen på dessa utformas. Detta kan innebära att ta fram förpackningsunderlag eller liknande. Underlagen kan sedan distribueras inom den egna anläggningen, till andra anläggningar eller till andra livsmedelsföretagare. Ett företag kan också låta bli att utforma märkning, men ändå förpacka livsmedel. Då har företaget använt en märkning som det har erhållit från en annan företagare. Det förpackande företaget utformar då inte märkningen, men har ändå ansvar för att rätt livsmedel märks med rätt uppgifter.

Förpacka livsmedel:
Att fylla eller på annat sätt försluta ett livsmedel i en färdigförpackning. Förpackningen ska helt eller delvis omsluta livsmedlet på sådant sätt att innehållet inte kan ändras, utan att förpackningen öppnas eller ändras. Ansvaret för att konsumentmärkning av färdigförpackade livsmedel uppfyller kraven i lagstiftningen åligger den som saluhåller livsmedlet till slutkonsument. I tidigare led medges att vissa uppgifter kan förekomma i medföljande handling.

Presentation av livsmedel
Presentation av livsmedel kan ske via menyer, matsedlar, skyltar eller motsvarande i restauranger, skolmatsalar, vårdboenden och andra verksamheter i vilka färdiglagad mat serveras.

Legotillverkning
Vid legotillverkning av livsmedel produceras livsmedel hos en livsmedelsföretagare på uppdrag av en annan företagare.

3 Aktuella kontrollobjekt

Denna vägledning omfattar kontrollen av alla anläggningar för vilka kontrollavgift ska tas ut. Behörig myndighet för dessa anläggningar är Livsmedelsverket eller lokal kontrollmyndighet. Varje myndighet ansvarar för att hålla uppdaterade register över de anläggningar som står under dess kontrollansvar.

Denna vägledning omfattar inte verksamhet inom primärproduktionen – se istället vägledningen om Riskklassificering av livsmedelsföretag och foderföretag inom primärproduktionen.

4 Riskanalys

I artikel 6 i förordning (EG) nr 178/2002 stadgas bland annat att livsmedelslagstiftningen ska bygga på riskanalys. Riskanalys definieras i samma förordning som ett förfarande som består av tre sammanhängande delar, nämligen riskvärdering, riskhantering och riskkommunikation.

Risk definieras vanligen som ”sannolikheten för och konsekvenserna av en oönskad händelse”[1]. Syftet med riskvärderingar är att de ska presentera en objektiv bedömning av risker baserat på tillgänglig kunskap. Riskvärdering kan delas in i fyra delar: bestämning av faror (faroidentifiering), beskrivning av faror (farokaraktärisering), bedömning av exponering (exponeringsanalys) och beskrivning av risken (riskkaraktärisering).

Riskhantering sker genom att man har ett systematiskt, dokumenterat och transparent arbetssätt. Exempel på olika riskhanteringsåtgärder inom livsmedelskontrollen är: bindande regler, tillämpning av bindande regler exempelvis genom vägledningar, handböcker och rådgivning och kontrollåtgärder på reglerade områden. Som exempel på kontrollåtgärder kan nämnas inspektion, revision, föreläggande och förbud.

Riskkommunikation är en viktig del av riskanalysens principer. För att tydliggöra riskkommunikation delas den här in i:
- intern kommunikation mellan alla som medverkar i riskanalysen
- inhämtande av synpunkter från omvärlden under olika faser i riskanalysen
- extern kommunikation av riskvärdering och riskhanteringsåtgärd.

5 Tillämplig lagstiftning

Denna vägledning utgår ifrån kraven i:

Artikel 3.1: Europaparlamentets och rådets förordning (EG) nr 882/2004
Medlemsstaterna skall se till att riskbaserad offentlig kontroll genomförs regelbundet och så ofta som är lämpligt för att uppnå målen i denna förordning med hänsyn till följande:

a) Klarlagda risker i samband med djur, foder eller livsmedel, foder eller livsmedelsföretag, användningen av foder, livsmedel eller processer, material, substanser, aktiviteter eller verksamheter som kan påverka foder eller livsmedelssäkerheten, djurhälsa eller djurskydd

[1] Se även stycke 3.1 om definitioner.

b) Foder- eller livsmedelsföretagarens tidigare resultat i fråga om efterlevnad av foder eller livsmedelslagstiftningen eller av bestämmelserna om djurhälsa och djurskydd

c) Tillförlitligheten hos eventuella egna kontroller som redan blivit genomförda

d) Information som kan tyda på bristande efterlevnad

Dricksvatten i leden före tappkranen hos konsumenten, snus och tuggtobak ingår inte i EU:s definition av livsmedel, men i den svenska livsmedelslagens 3 § jämställs dessa produktgrupper med livsmedel. Detta innebär att EU-lagstiftningen inte gäller för dessa produkter. Livsmedelsverket har därför kompletterat de nationella reglerna genom införande av 3 c, d §§ i föreskrifterna (LIVSFS 2005:21) om offentlig kontroll. Dessa paragrafer klargör att offentlig kontroll ska bedrivas på samma sätt oavsett om det är frågan om livsmedel enligt EU-definitionen, eller de produkter som jämställs med livsmedel i den svenska lagstiftningen. I denna vägledning kommer fortsättningsvis hänvisning ske till nationell lagstiftning där det behövs för dricksvatten, snus och tuggtobak.

Avgiftslagstiftningen

Grunden för hur den offentliga kontrollen över livsmedelsföretagen finansieras ges i avgiftsförordningen[2] och artiklarna 26-29 i förordning (EG) nr 882/2004 (kontrollförordningen). Kontrollförordningen anger de grundläggande kraven på hur avgiftssystemet ska vara utformat och vilka kostnader som får finansieras med avgifter. Systemet ska ge full avgiftsfinansiering och vara riskbaserat. Den svenska avgiftsförordningen anger en skyldighet att ta ut avgifterna för att fullgöra kontrollförordningens krav. Avgiftsförordningen anger också vilka typer av avgifter som kontrollmyndigheten ska ta ut. Dessa avgifter är den årliga kontrollavgift som alla livsmedelsföretagare ska betala, avgift för extra kontroll till följd av bristande efterlevnad av regelverket, godkännande- och registreringsavgift för att driva livsmedelsverksamhet samt avgift för bemanning vid slakterier, stycknings- och vilthanteringsanläggningar.

Den årliga kontrollavgiften ska betalas efter ett särskilt beslut av kontrollmyndigheten. För lokala kontrollmyndigheter gäller även att avgiften ska fastställas efter en taxa som har beslutats av kommunfullmäktige.

Avgifterna för anläggningar som står under livsmedelsverkets kontroll regleras i en särskild föreskrift[3].

[2] Förordning (2006:1166) om avgifter för offentlig kontroll av livsmedel
[3] Livsmedelsverkets föreskrifter (LIVS FS 2006: 21) om avgifter för offentlig kontroll, prövning och registrering

6 Samband mellan kontrollbehov och kontrollavgift

För att kontrollmyndigheterna ska kunna uppfylla livsmedelslagstiftningens krav på fullt ut avgiftsfinansierad och riskbaserad offentlig kontroll har Livsmedelsverket utvecklat en modell för att klassa livsmedelsanläggningar. Klassningen styr vilken kontrolltid anläggningen ska ha och därmed även avgiftens storlek. Även kontrollbehov utifrån faktorer som inte är direkt riskrelaterade, utan även de som medför en informationsrelaterad kontroll, ingår.

7 Klassning av livsmedelsanläggningar

Modellen för klassning består av tre delar, en riskmodul, en informationsmodul och en erfarenhetsmodul. Riskmodulen ligger till grund för placering i riskklass, informationsmodulen reglerar ett kontrolltidstillägg och erfarenhetsmodulen placerar en anläggning i erfarenhetsklass. Den sammantagna klassningen resulterar därefter i att man fastställer kontrolltiden.

I riskmodulen värderas olika riskfaktorer som är kopplade till verksamheten i livsmedelsanläggningen. Modulen ger en initial kontrolltid som är kopplad till riskmodulen.

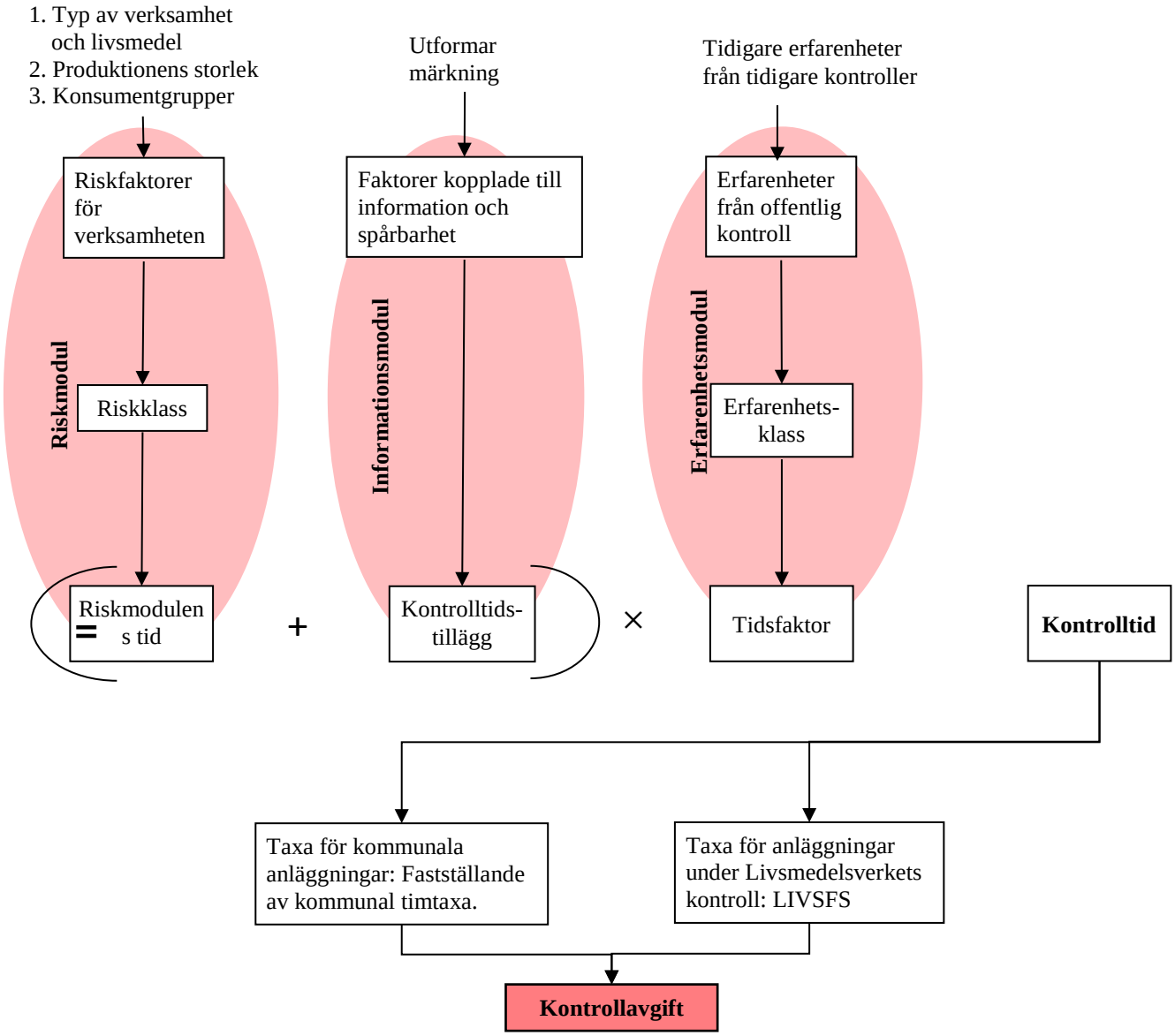
Behov av ytterligare kontrolltid finns oftast. Det är viktigt att det finns tid till informationsrelaterad kontroll, t.ex. kontroll av märkning. På samtliga livsmedelsanläggningar är det dessutom viktigt att kontrollera att det finns fungerande spårbarhets- och återkallelserutiner. Därför ges ett kontrolltidstillägg i informationsmodulen.

Den generella klassningen kompletteras därefter med erfarenheter från den offentliga kontrollen av anläggningen, med hjälp av erfarenhetsmodulen. I erfarenhetsmodulen bedöms hur väl livsmedelsföretagaren uppfyller kraven i livsmedelslagstiftningen. Kompletteringen sker regelbundet när nya erfarenheter av aktuell verksamhet gjorts och resulterar i användandet av en tidsfaktor.

De tre olika modulerna genererar information som man använder när man ska beräkna kontrolltiden. Kontrolltiden motsvarar därefter en avgift som beror på den taxa som tillämpas av kontrollmyndigheten. Alla livsmedelsanläggningar ska klassas, oavsett om de är registrerade eller godkända.

8 Kontrolltid

Den slutgiltiga kontrolltiden för en anläggning erhålls genom att tiden från riskmodulen (tabell 7) och kontrolltidstillägget från informationsmodulen (tabell 8) adderas. Summan multipliceras med erfarenhetsklassens tidsfaktor (tabell 10).



Figur 1. *Schematisk bild över modellen för klassning och beräkning av årlig kontrolltid. Kontrolltidsberäkningen sker genom sammanräkning av de olika modulernas tider. Summan av riskmodulens tid och kontrolltidstillägget multipliceras med erfarenhetsklassens tidsfaktor. Resultatet blir kontrolltiden.*

Den kontrolltid som räknas fram är en rekommendation. Det innebär att en anläggning som har tilldelats t.ex. 10 kontrolltimmar ska ha en genomsnittlig årlig kontrolltid som motsvarar det antalet timmar. År 1 kan den verkliga kontrolltiden vara 12 timmar, medan den år 2 bara är 8 timmar, men genomsnittet blir ändå 10 timmar per år. På några års sikt har verksamheten fått den kontrolltid som den årliga kontrollavgiften beräknas utifrån. Med några år avses här högst tre år. Genomsnittstiden under tre år ska alltså motsvara den tilldelade kontrolltiden. Det är viktigt att myndigheten löpande för anteckning över hur mycket kontrolltid som används vid respektive anläggning.

Första gången en anläggning riskklassas används riskmodulen för placering i en riskklass och kontrolltidstillägg tilldelas enligt informationsmodulen. Anläggningen placeras initialt i erfarenhetsklass B. Se avsnitt 15.1. När man har fått erfarenhet av hur väl livsmedelsföretagaren uppfyller livsmedelslagstiftningens krav kommer erfarenhetsmodulen att användas och det kan bli aktuellt att justera erfarenhetsklass och kontrolltid.

9 Kemiska och fysikaliska risker

Kemiska och fysikaliska risker hanteras inte i en egen separat modul. Att dessa faror hanteras på ett säkert sätt och minimeras kontrolleras inom ramen för den tid som tilldelas via de övriga modulerna. Fysikaliska och kemiska faror utgör en risk för hälsostörningar, men förutom allergener och en del toxiner ingår de inte i den nuvarande riskmodulen. Den dominerande orsaken till akuta hälsoeffekter är mikrobiologiska faror och dessa är möjliga att relatera till specifika livsmedelsanläggningars verksamhet. Detta hindrar inte att kontrolltid används till kontroll av kemiska och fysikaliska faror eftersom även dessa faror ingår i myndigheternas kontrollansvar.

10 Riskmodulen

Principen i riskmodulen är att utgå från den potentiella risk som verksamheten i en livsmedelsanläggning utgör, dvs. risken för att verksamheten inte fungerar tillfredsställande. Principen har valts eftersom riskpoängen då speglar de inneboende riskerna med en anläggnings verksamhet. Till exempel innebär förekomst av patogener i ett ätfärdigt livsmedel en större risk än om de finns i ett livsmedel som inte är färdigt att äta. Risken för sjukdom är större om campylobacter förekommer i kycklingsallad jämfört med i en rå kyckling som ska upphettas. Hur väl en anläggning faktiskt lyckas med sin verksamhet utvärderas med erfarenhetsmodulen. Konsekvensen av att tillämpa principen blir att vissa livsmedelsanläggningar kommer att få höga riskpoäng utifrån sin verksamhet även när de inte upplevs som problem enligt vår erfarenhet utifrån inträffade sjukdomsfall. Det motsatta kan också inträffa.

I begreppet risk ligger både sannolikheten för att en hälsostörning inträffar och konsekvensen av den. Riskmodulen tar hänsyn till detta genom att utgå både från anläggningens verksamhet och om livsmedel produceras för känsliga konsumentgrupper. Det är också skillnad mellan individens och samhällets risk; en högriskprodukt som få konsumenter äter utgör en stor risk för de individer som äter produkten, men kan ur samhällssynpunkt ändå vara en liten risk (totalt sett mycket få fall). Riskmodulen väger in den årliga samhällsrisken och utgår därför från storleken av anläggningens årliga produktion.

Klassningen baseras på att livsmedelsanläggningen får riskpoäng utifrån följande riskfaktorer:

- Typ av verksamhet och livsmedel
- Produktionens storlek (antal portioner eller annat mått på detta)
- Konsumentgrupper

Modulen tillämpas inte för matmäklare, importörer, huvudkontor m.fl. där livsmedel inte hanteras fysiskt. Dessa verksamheter placeras direkt i riskklass 8.

Att ta fram en helt invändningsfri modell för att riskklassa livsmedelsanläggningar är omöjligt på grund av den stora variation som finns när det gäller livsmedel och hur de framställs. Även för ”samma” produkt på marknaden är variationen stor beroende på producent. Tillsammans med kravet på att modellen ska vara generell leder det till att klassningen måste bli en kompromiss mellan exakthet och användbarhet.

I avsaknad av data om vilken riskökning en viss riskfaktor utgör sätts riskpoängen utifrån riskfaktor 2, produktionens storlek. Där är relationerna mellan storlekskategorierna och risken känd. En tio gånger större verksamhet innebär en tio gånger större risk. När det gäller riskpoäng för de andra riskfaktorerna är det bedömningar från internationella riskvärderingar som visar hur stora riskerna kan vara mellan mat som stödjer och inte stödjer tillväxt av patogena mikroorganismer.

10.1 Tillämpning av riskmodulen

Klassningen baserar sig på den typ av livsmedel som produceras eller säljs på livsmedelsanläggningen. Riskfaktorerna 2 och 3 gäller samma verksamhet och livsmedelstyp som valts för klassningen i riskfaktor 1. Om anläggningen producerar eller säljer olika livsmedelstyper bör klassningen baseras på den typ av livsmedel som ger högsta, sammanlagda riskpoäng och därmed högsta riskklass. För en butik som grillar kyckling bedöms t.ex. riskfaktorerna 1-3 för grillningsverksamheten (inte för hela butiken) respektive för övrig verksamhet i butiken, dvs. försäljning av oförpackade och förpackade livsmedel. Den verksamhet som får flest riskpoäng avgör riskklassen.

Undantag från ovanstående bör göras när det på samma anläggning bedrivs tydligt avskilda mycket stora och stora verksamheter (se Tabell 5: omfattning a – mycket stor och b - stor). Verksamheterna kan vara skilda i tid. Ofta bedrivs de i skilda

lokaler och ibland med olika chefer, personal, organisation eller liknande. Verksamheterna kräver ofta skilda HACCP-planer eftersom de sker med olika processer för att producera säkra livsmedel. I dessa fall kan varje del klassas för sig, vilket då ger en kontrolltid för respektive del. Som exempel kan nämnas en industriell tillverkning, där det på anläggningen produceras livsmedel med olika processer och där varje verksamhet är skild från övriga verksamheter.

För exempelvis en restaurang som har egen dricksvattenanläggning (brunn), så ska restaurangen klassas för sig och dricksvattenanläggningen för sig.

Slakt, som omfattas av förordning (EG) nr 853/2004 ska alltid klassas för sig oavsett övrig verksamhet på anläggningen. Många kontrolluppgifter för denna typ av verksamhet är reglerade i lagstiftningen.

10.1.1 Riskfaktor 1 - Typ av verksamhet och livsmedel

Klassningen enligt riskfaktor 1 baseras på den verksamhet som bedrivs på anläggningen och på de livsmedel som hanteras.

Anläggningens verksamhet bedöms utifrån följande kriterier:

- om processen omfattar ett kritiskt avdödningssteg för mikroorganismer
- om produkten är ätfärdig
- om det finns risk för kontamination av mikroorganismer (korskontamination eller smittbärare)
- om det finns förutsättningar för tillväxt av mikroorganismer
- om det finns risk för förväxling och tillsättning av ingredienser som kan innebära hälsofara

Exempel:

> **Bearbetning** av livsmedel avser i detta sammanhang åtgärder som väsentligt eller helt reducerar halter av mikroorganismer (t.ex. värmebehandling, konservering, pastörisering). Ett bearbetat livsmedel är oftast ätfärdigt, vilket innebär att det inte finns några efterföljande processteg där eventuell förekomst av mikroorganismer minskas innan livsmedlet konsumeras. En misslyckad bearbetningsprocess leder därför till hög risk för konsumenten.
>
> Bearbetning av livsmedel medför även risk för kontamination av ätfärdiga livsmedel från obearbetade råvaror, smittbärande personal eller miljö. I samband med bearbetningen kan också nedkylning, återuppvärmning, varmhållning eller kylförvaring av livsmedel ingå.
>
> **Beredning** av livsmedel definieras här som åtgärder som påverkar helheten men inte väsentligt förändrar den ursprungliga produkten (t.ex. styckning, malning, bitning). Beredning av livsmedel medför risk för korskontamination mellan olika produkter, mellan olika delar av samma produkt, eller kontamination av livsmedel från smittbärande personal eller miljö. I samband med

beredningen kan också kylförvaring av livsmedel ingå.

Enklare hantering (t.ex. hantering av livsmedel som inte kräver kylförvaring). Kan medföra risk för kontamination från smittbärande personal eller miljö.

Groddning. Inkommande fröer kan vara kontaminerade med patogener som vid groddningen får goda tillväxtmöjligheter.

Kylförvaring. Kylförvaring vid för hög temperatur medför risk för tillväxt av mikroorganismer. Likaså kan upptining följt av förvaring vid för hög temperatur leda till tillväxt.

Mikrobiologiska säkerhetsbarriärer i vattenverk. Kritiska steg för att inaktivera eller avskilja mikroorganismer från råvattnet.

Nedkylning. Långsam nedkylning kan innebära att ett livsmedel under lång tid förvaras vid en temperatur som är gynnsam för snabb tillväxt av mikroorganismer.

Slakt. Mycket stor risk för kontamination av köttet med patogener från tarminnehåll.

Tillverkning av livsmedel med risk för förväxling eller kontamination av ingående ingredienser. Det kan finnas behov av att beakta kontaminanter (t.ex., tungmetaller eller aktiva substanser) vid tillverkning av hälsokostprodukter samt risken för att komponenter/växtberedningar förväxlas.

Tvätt av ägg. Äggtvätt kan om den inte utförs på rätt sätt öka risken för kontamination genom att skada äggets naturliga barriärer (cuticula, skal). Patogener kan då tillföras till ett livsmedel där tillväxtmöjligheterna är goda och som annars är fritt från skadliga mikroorganismer.

Varmhållning. Varmhållning vid för låg temperatur medför risk för snabb tillväxt av mikroorganismer. Transport av varmhållen mat ställer stora krav på utrustning för att hålla rätt temperatur.

Värmesterilisering. Viktigt steg vid tillverkning av helkonserver för att avdöda sporer av *Clostridium botulinum.*

Återuppvärmning. Otillräcklig återuppvärmning medför risk för bristande avdödning. Med återuppvärmning avses uppvärmning av tidigare nedkylt livsmedel.

10.1.1.1 Bedömningskriterier för livsmedel

De kriterier som ligger till grund för bedömning av ett livsmedel är följande:

- Sannolikheten att det innehåller patogena mikroorganismer eller toxiner
- Om det stödjer tillväxt av patogena mikroorganismer och/eller toxinbildning

Dessa faktorer beskrivs ytterligare nedan.

Sannolikheten att livsmedlet innehåller patogener.
Sannolikheten att ett livsmedel innehåller patogener beror på flera faktorer, t.ex. livsmedlets ursprung eller vilka processer som det har genomgått. Till exempel är sannolikheten att det förekommer patogener i råa animalier generellt högre än för råa vegetabilier. Sannolikheten att svenskt kött innehåller salmonella är lägre än för kött från många andra länder men detta gäller inte för andra patogener som förekommer i kött. Därför gör riskmodulen ingen skillnad på svenskt och importerat kött. Däremot tar riskmodulen hänsyn till ursprunget av ägg och ger ägg från Sverige, Norge och Finland lägre riskpoäng än andra ägg eftersom salmonella är den dominerande mikrobiologiska faran som sprids via ägg. På grund av de processer som pastöriserad mjölk eller en helkonserv har genomgått är sannolikheten för att det finns patogener i dessa lägre än för både råa animalier och råa vegetabilier.

Livsmedel stödjer eller stödjer inte tillväxt och/eller toxinbildning.
Visserligen är smittdosen för en del patogener så låg att det inte krävs någon tillväxt för att de ska kunna orsaka sjukdom. Men sannolikheten för sjukdom, och därmed risken, för alla patogener ökar ju fler patogener eller ju mer toxin som finns i livsmedlet. Livsmedel som har sådana egenskaper att mikroorganismer kan föröka sig eller bilda toxin i det utgör därför en större risk än de som inte har dessa egenskaper. Sannolikheten för tillväxt/toxinbildning beror inte bara på livsmedlets inneboende egenskaper utan också på miljön det befinner sig i, t.ex. temperatur och luftfuktighet. Till exempel utgör frysta livsmedel en lägre risk än färska eftersom ingen tillväxt kan ske i dessa, så länge de är frysta. Likaså stödjer torra livsmedel som mjöl och buljongpulver ingen tillväxt eller toxinbildning så länge de hålls torra.

<u>Följande tabeller ger vägledning till bedömning av olika verksamheter för:</u>

Restauranger och andra storhushåll, konditorier och caféer, livsmedelsbutiker	(Tabell 1)
Industriell tillverkning av livsmedel	(Tabell 2)
Grossister och distributionsföretag	(Tabell 3)
Producenter och tillhandahållare av dricksvatten genom en distributionsanläggning	(Tabell 4)

Tabell 1. *Riskfaktor 1 - Restauranger och andra storhushåll, konditorier och caféer, livsmedelsbutiker.*

	Verksamhet och typ av livsmedel	**Exempel**
Högrisk	• Bearbetning av rått kött, rått fjäderfä, eller opastöriserad mjölk (enskilda produkter eller del av sammansatta livsmedel)	*Tillagning av maträtter från rått kött, grillning av kyckling, tillagning av kebab eller pizza med köttfärs, tillagning av kalvdans, pannkakor, ostkaka från opastöriserad mjölk.*
	• Nedkylning	*Nedkylning efter tillagning.*
Mellanrisk	• Beredning/bearbetning av vegetabilier	*Tillverkning av sallad, uppskärning av grönsaker*
	• Bearbetning/beredning av bearbetade animaliska produkter, rå fisk, ägg* eller pastöriserad mjölk (enskilda produkter eller del av sammansatta livsmedel)	*Tillverkning av pastasallad, smörgåsar, smörgåstårtor, gräddtårtor* *Tillagning av fiskrätter, tillverkning av sushi, gräddning av pannkakor eller våfflor, baserade på pulver och/eller pastöriserad mjölk, skivning av skinka, bitning av ost*
	• Beredning/styckning/malning av rått kött	*Marinering eller styckning av kött, malning av köttfärs*
	• Återuppvärmning	*Återuppvärmning med efterföljande servering*
	• Varmhållning	*Varmhållning med efterföljande servering, transport av varmhållna livsmedel för konsumtion på annan plats än där de tillagats, tillagning i centralkök följt av varmhållen transport till serveringskök*
Lågrisk	• Kylförvaring	*Försäljning av kylda livsmedel*
	• Upptining	
	• Manuell hantering av glass	*Försäljning av mjukglass, kulglass*
Mycket låg risk	• Bakning	*Bakning av matbröd, hårt bröd eller torra kakor*
	• Hantering av livsmedel som inte kräver kylförvaring	*Försäljning av frukt, grönsaker eller godis*
	• Hantering av frysta livsmedel	*Försäljning av förpackad glass*
	• Uppvärmning av fryst, färdiglagad produkt	*Uppvärmning av frysta pizzabitar för direkt försäljning*

* pastöriserad äggmassa eller råa ägg producerade i Sverige, Finland eller Norge. Bearbetning av råa ägg från andra länder klassas som hög risk.

Tabell 2. *Riskfaktor 1- Industriell tillverkning av livsmedel.*

	Verksamhet och typ av livsmedel	Exempel
Högrisk	• Bearbetning av rått kött, rått fjäderfä eller opastöriserad mjölk (enskilda produkter eller del av sammansatta livsmedel)	*Tillagning av maträtter från rått kött, tillverkning av fermenterad korv, falukorv, bacon, rökt skinka/kalkon, tillverkning av konsumtionsmjölk, ost, fil, smör, mjölkpulver från opastöriserad mjölk*
	• Slakt	
	• Konservering av animaliska eller vegetabiliska produkter	*Tillverkning av hel eller halvkonserver*
	• Groddning	
	• Nedkylning	*Nedkylning efter tillagning*
Mellanrisk	• Beredning/bearbetning av vegetabilier	*Förpackning av grönsaker i modifierad atmosfär*
	• Bearbetning/beredning av bearbetade animaliska produkter, rå fisk*, ägg** eller pastöriserad mjölk (enskilda produkter eller del av sammansatta livsmedel)	*Tillverkning av pastasallad, smörgåsar, smörgåstårtor, gräddtårtor Tillagning av fiskrätter, tillverkning av sushi, bitning av fisk, paketering av fisk, tillverkning av glass, fil, smör, ost, mjölkpulver från pastöriserade produkter (mjölk och ägg), skivning av skinka, bitning av ost, rivning av ost, injicering av ost*
	• Beredning/styckning/malning av rått kött	*Marinering eller styckning av kött, malning av köttfärs*
	• Äggpackeri med tvätt	
Lågrisk	• Infrysning och/eller blanchering	*Infrysning av rått kött, infrysning av rå fisk, blanchering och infrysning av grönsaker, infrysning av bär*
	• Tillverkning av sylt och marmelad	
	• Tillverkning av kosttillskott	*Tillverkning/förpackning av kosttillskott*
Mycket låg risk	• Bakning	*Bakning av matbröd eller torra kakor*
	• Hantering av livsmedel som inte kräver kylförvaring	*Tvättning av potatis, förpackning frukt och grönsaker*
	• Äggpackeri utan tvätt	
	• Tillverkning av förpackat vatten, öl, läsk, godis, strösocker, rostning av kaffe, malning av mjöl	

* tillverkning av vakuumpackad gravad eller rökt fisk klassas som högrisk
** pastöriserad äggmassa eller råa ägg producerade i Sverige, Finland eller Norge. Bearbetning av råa ägg från andra länder klassas som hög risk.

Tabell 3. *Riskfaktor 1- Grossister och distributionsföretag.*

	Verksamhet och typ av livsmedel	Exempel
Högrisk	• -	*(exempel saknas inom denna kategori)*
Mellanrisk	• Hantering av varmhållna livsmedel	*Transport av varmhållna livsmedel*
Lågrisk	• Hantering av kylförvarade livsmedel	*Lagring eller transport av kylförvarade livsmedel*
Mycket låg risk	• Hantering av livsmedel som inte kräver kylförvaring • Hantering av frysta livsmedel	*Lagring eller transport av frukt och grönsaker* *Lagring eller transport av frysta livsmedel*

Tabell 4. *Riskfaktor 1- Producenter och tillhandahållare av dricksvatten genom en distributionsanläggning.*

	Verksamhet och råvatten	Halter av mikroorganismer i råvattnet
Högrisk	• Vattenverk som försörjs av ytvatten eller ytvattenpåverkat grundvatten	*E. coli/Enterokocker: > 10 per 100 ml* *Koliforma bakterier: > 100 per 100 ml*
Mellanrisk	• Vattenverk som försörjs av ytvatten eller ytvattenpåverkat grundvatten	*E. coli/Enterokocker: ≤ 10 per 100 ml* *Koliforma bakterier: 1- 100 per 100 ml*
Lågrisk	• Vattenverk som försörjs av opåverkat grundvatten • Distributionsanläggning	*E. coli/Enterokocker: ej påvisad i 100 ml* *Koliforma bakterier: ej påvisad i 100 ml*
Mycket låg risk	• -	*(exempel saknas inom denna kategori)*

10.1.2 Riskfaktor 2 - Produktionens storlek

I denna riskfaktor vägs det in hur många konsumenter som potentiellt kan drabbas om något går fel. I riskbegreppet speglar denna faktor konsekvenserna och ger också en uppfattning om samhällsrisken per år. Det är storleken på den riskbestämmande verksamheten som avses, d.v.s. den typ av livsmedel som valts för klassning i riskfaktor 1. Till exempel om en butik grillar kyckling och denna verksamhet bestämmer riskklassningen är det omfattningen av grillningsverksamheten som ska ligga till grund för klassningen. Är det däremot den övriga verksamheten, d.v.s. hanteringen av förpackade varor i butiken, som valts för klassningen i riskfaktor 1 så är det omfattningen på den verksamheten som är avgörande.

Storleksklassen ”mycket liten” är delad i två undergrupper för att klassning av anläggningar ska kunna göras med större precision. Det finns många anläggningar som hamnar inom storleksklassen ”mycket liten” varför en delning av klassen ökar möjligheten till en differentierad tilldelning av kontrolltid.

Produktionens storlek benämns som:
a) mycket stor
b) stor
c) mellan
d) liten
e) mycket liten (I)
f) mycket liten (II)
g) ytterst liten

Indelningen varierar beroende på typ av produktion:

- antal portioner, alternativt antal konsumenter per dag
  Exempel: restaurang, café, förskolor

- antal sysselsatta, årsarbetskrafter
  Exempel: butik, grossist, lager, tillverkare av kosttillskott

- antal ton utgående produkt per år
  Exempel: produktionsanläggning för kött, fisk, glass, mjöl, bröd, öl, sylt samt äggpackerier och anläggningar med omförpackning t.ex. ostbitning

- antal ton mottagen mjölk per år
  Exempel: mjölk och mjölkproduktanläggning, inkl. osttillverkning

- antal m^3 producerad eller distribuerad mängd dricksvatten per dygn
  Exempel: vattenverk, distributionsanläggning

Med portion avses ett huvudmål t.ex. lunch eller middag. En portion ska räknas med oavsett storlek och oavsett om den serveras för känsliga konsumentgrupper eller inte. Frukost, mellanmål eller liknande mellanliggande serveringstillfällen ska inte räknas

med i det antal portioner som listas i tabell 5. En barnportion räknas lika som en vuxenportion. För verksamheter som serverar mat till samma konsumenter under ett och samma dygn, t.ex. förskolor, beräknas antalet portioner utifrån det tillfälle som genererar flest portioner. Förrätter, mellanrätter och efterrätter ska inte räknas som egna portioner, utan ingår i det huvudmål som avses.

Indelningen bygger bland annat på uppgifter om genomsnittligt dagligt intag enligt SLV-rapport 1-2003 De svenska näringsrekommendationerna översatta till livsmedel – SNÖ (se www.livsmedelsverket.se).

Produktionens storlek per dag beräknas på årsbasis. Exempel: vid servering av 250 portioner per dag i en restaurang som har verksamhet under 3 månader (ca 90 dagar) på ett år motsvarar (250 portioner per dag x 90 dagar) / 365 dagar på ett år = 62 portioner per dag. Detta beräkningssätt tillåter att tillfälliga verksamheter också kan klassas efter storleken.

Tabell 5. *Riskfaktor 2 - Mått på verksamhetens storlek för olika typer av produktion, riskfaktor 2 i riskmodulen.*

Storlek	**Konsumenter/portioner per dag**	**Antal sysselsatta (årsarbetskrafter)**	**Ton utgående produkt av animalier, vegetabilier och sammansatta livsmedel per år.**	**Ton mottagen mjölk per år**	**Distribuerat dricksvatten, m^3 per dygn**
a) Mycket stor	> 250 000	-	> 10 000	> 100 000	>100 000
b) Stor	> 25 000 – 250 000	> 30	> 1 000 - 10 000	> 10 000 - 100 000	>10 000 – 100 000
c) Mellan	> 2 500 – 25 000	>10 – 30	> 100 - 1 000	> 1000 - 10 000	>1000 – 10 000
d) Liten	> 250 – 2 500	>3 – 10	> 10 - 100	> 100 - 1000	>100 – 1000
e) Mycket liten (I)	> 80 – 250	>2 – 3	>3 - 10	>30 - 100	>10 - 100
f) Mycket liten (II)	> 25 – 80	>1 – 2	>1 - 3	>10 - 30	-
g) Ytterst liten	≤ 25	≤ 1	≤1	≤10	≤ 10

10.1.3 Riskfaktor 3 - Konsumentgrupper

Anläggningar som producerar livsmedel som huvudsakligen är avsedda att konsumeras av personer som tillhör känsliga konsumentgrupper tilldelas extra riskpoäng. Dessa grupper är mer utsatta för faror, eftersom de kan få allvarligare symptom och/eller tål lägre doser när det gäller de mikrobiologiska och kemiska farorna.

Till de känsliga konsumentgrupperna räknas

- barn under fem år
- personer med nedsatt immunförsvar (t.ex. patienter på sjukhus, personer boende i äldreboende, gravida)
- personer med livsmedelsrelaterad allergi och eller annan överkänslighet mot livsmedel

Exempel på anläggningar som producerar livsmedel avsedda för känsliga konsumentgrupper är förskolekök, sjukhuskök, kök som tillverkar mat till äldreboende, skolkök som tillagar och serverar specialmat till allergiska elever, livsmedelsanläggning som tillverkar livsmedel för särskilda näringsändamål (”sär-när”) t.ex. glutenfria, mjölkfria och sojafria produkter, barn-matsproducenter, sondmatsproducenter. Däremot får till exempel ett vattenverk eller ett mejeri inte extra riskpoäng även om det bland konsumenterna finns personer som är känsliga. Anledningen är att konsumenter av vatten eller mjölk inte i huvudsak hör till känsliga grupper. Inte heller får en restaurang extra poäng om restaurangen serverar vissa gäster t.ex. en allergianpassad sås.

10.2 Beräkning av riskklass

Varje riskfaktor genererar ett antal poäng. Summan av poängen ligger till grund för placering i en riskklass. Riskklassen beräknas genom att en verksamhet klassas in i tabellerna 1-5 och att resultatet därefter förs in i tabell 6. Den verksamhet som bedrivs i anläggningen (riskfaktor 1) tillsammans med verksamhetens storlek (riskfaktor 2) och om livsmedel produceras till känsliga konsumentgrupper (riskfaktor 3) genererar varsin riskpoäng. Summan av dessa risk-poäng bildar därefter grunden för inplacering i riskklass 1-8, se tabell 7. Riskklassen utgör därefter en del av bestämningen av kontrolltiden.

Tabell 6. *Riskmodulen med dess fördelning av riskpoäng för olika riskfaktorer.*

Riskfaktor 1 - Typ av verksamhet och livsmedel	**Riskpoäng**
a) Högrisk	45
b) Mellanrisk	35
c) Lågrisk	15
d) Mycket låg risk	5

Riskfaktor 2 - Produktionens storlek	**Riskpoäng**
a) Mycket stor	55
b) Stor	45
c) Mellan	35
d) Liten	25
e) Mycket liten (I)	15
f) Mycket liten (II)	10
g) Ytterst liten	5

Riskfaktor 3 – Konsumentgrupper	**Riskpoäng**
Producerar livsmedel till känsliga konsumentgrupper	10
	Summa:

Tabell 7. *Riskklasser, riskpoäng och den tid som ges enligt riskmodulen. Tiden anges i timmar.*

Riskklass	**Riskpoäng**	**Riskmodulens tid**
1	≥100	26
2	90	20
3	80	14
4	70	10
5	60 – 65	6
6	55	4
7	35-50	2
8	≤30	1

11 Informationsmodulen

En del av kontrollen har som syfte att motverka att konsumenter blir lurade eller vilseledda av exempelvis den information som kopplas till respektive produkt. Därför ska man också beräkna hur mycket tid som behövs för att kontrollera detta. På samtliga livsmedelsanläggningar är det dessutom viktigt att kontrollera att det finns fungerande spårbarhets- och återkallelserutiner.

Kontrollen av att informationen på förpackningen eller presentation av livsmedlet är riktig samt att företaget har fungerande spårbarhetsrutiner och återkallelserutin omfattas inte av den tid som tilldelas enligt riskmodulen. Därmed finns behov av att tilldela mer kontrolltid.

Även i dricksvattenföreskrifterna[4] finns informationskrav. Kravet innebär att verksamhetsutövaren ska hålla tillräcklig och aktuell information om den normala dricksvattenkvaliteten tillgänglig för konsumenterna. Detta är det närmaste det går att komma en ingrediensförteckning för dricksvatten. Det finns också krav på att konsumenterna ska informeras vid problem.

11.1 Bestämning av kontrolltidstillägg

Kontrolltidstillägg ges för kontroll som inte baseras på de faktorer som tas med i riskmodulen, dvs. faktorer som spårbarhet och märkning. Tidstillägget läggs ovanpå den kontrolltid som redan har fastställts enligt riskmodulen. Syftet med tillägget är att myndigheter ska kunna utöva kontroll som är oberoende av de risker som verksamheten i anläggningen i övrigt genererar. Kontrolltidstillägget kommer att medföra att kontroll av t.ex. märkning kan göras på anläggningar som i övrigt klassas väldigt lågt med avseende på risk. Tillägget ges direkt i kontrolltimmar och är beroende av vilken verksamhet anläggningen har (tabell 8). Tiden adderas till den tid som framkom när man användande riskmodulen - riskmodulens tid. Anläggningar som på grund av sin storlek har flera klassade verksamheter (se avsnitt10.1), ges kontrolltidstillägg för varje verksamhet. Flera verksamheter medför många gånger att fler produkter produceras och att kontrollbehovet blir större.

Indelningen avser att identifiera anläggningar med olika stort behov av kontroll av kontrollområdet ”Information” (se Livsmedelsverkets vägledning om Offentlig kontroll av livsmedelsanläggningar).

Samtliga livsmedelsanläggningar har spårbarhetsansvar. I vissa fall då behovet av ett kontrolltidstillägg bedöms vara mycket lågt (< 1 timme/år) får kontrollen av spårbarhet genomföras under övrig tilldelad tid.

[4] Livsmedelsverkets föreskrifter om dricksvatten (SLV FS 2001:30), 17 och 18 §§.

***Tabell 8**. Kontrolltidstillägg i timmar, exempel på orsak till kontrollbehov och storleksfördelning. Storleksbeteckningen härleder till tabell 5. Begreppen i tabellen förklaras i kapitel 3.*

Orsak till kontrollbehov vid anläggningen	**Storlek (se tabell 5)**	**Kontroll-tidstillägg (timmar)**	**Exempel**
Utformar märkning samt märker/förpackar livsmedel	a - mycket stor, b – stor	8	• Industri utan huvudkontor • Importör som översätter märkning • Butik med egen tillverkning (t.ex. matlådor)
	c - mellan, d – liten	6	
	e - mycket liten (I), f - mycket liten (II), g - ytterst liten	2	
Utformar märkning men märker/förpackar inte	Oberoende	*	• Huvudkontor • Importörer som tar in färdigmärkta livsmedel • Matmäklare
Utformar inte märkning men märker/förpackar livsmedel	a - mycket stor, b – stor	4	• Legotillverkning av livsmedel på uppdrag av annan livsmedelsföretagare • Livsmedelsföretagare som tillverkar ett livsmedel men som får färdigt märkningsunderlag från ett huvudkontor • Butik med egen tillverkning men med centralt styrd märkning (grillad kyckling/ bake off bröd)
	c - mellan, d – liten	3	
	e - mycket liten (I), f - mycket liten (II), g - ytterst liten	1	
Utformar presentation men märker/förpackar inte livsmedel	Oberoende	1	• Fristående restauranger • Cateringverksamhet
Utformar presentation men märker/förpackar inte livsmedel (Dricksvatten)	a – mycket stor, b – stor, c – mellan, d – liten,	1	• Dricksvattenanläggningar
	e – mycket liten(I), g – ytterst liten	0	
Utformar inte presentation och märker/förpackar inte	Oberoende	0	• Butik med enbart förpackade livsmedel • Franchiserestauranger • Skola med centralt framtagen matsedel • Kyl- och fryshus

* Kontrolltiden anpassas efter behov. Behovet baseras på bland annat hur många olika typer av produktgrupper och storlek på sortiment livsmedelsföretagaren har. Se avsnittet om importörer, huvudkontor, matmäklare och liknande livsmedelsföretag nedan.

I samband med legotillverkning av livsmedel kan livsmedlets förpackning märkas. Märkningen kan vara olika omfattande, men många gånger innefattar den endast att datum, batchnummer och liknande uppgifter trycks på förpackningen. Legotillverkaren fyller helt enkelt livsmedlet i en förpackning som har utformats av uppdragsgivaren. Om ingen utformning av märkning förekommer, utan förpackningen endast förses med vissa uppgifter så kommer kontrollen av företaget att kräva mindre tid jämfört med kontrollen av det företag som utformar märkning. Kontroll av en legotillverkare kan t.ex. innebära granskning av rutiner för att avgöra att rätt ingredienser används, att rätt livsmedel, rätt volym och vikt fylls i rätt förpackning och att hållbarhetsdatum märks på förpackningen. Kontrollen av legotillverkaren går fortare eftersom av utformningen av märkningen har granskats i tidigare led.
I vissa fall kan det finnas företag som både legotillverkar livsmedel och som dessutom tillverkar egna produkter. När detta förekommer ges inte dubbel tilläggstid. Tillägg sker för den verksamhet som genererar högst kontrolltidstillägg.

Importörer, huvudkontor, matmäklare och liknande livsmedelsföretag kan vara svåra att klassa utifrån en färdig modell. Detta eftersom verksamheterna många gånger skiljer sig åt i omfattning och verksamhet. Livsmedelsföretag som inte fysiskt hanterar livsmedel får väldigt låg tilldelning av tid enligt riskmodulen (en timme, placering i riskklass 8). Däremot kan det i dessa företag bedrivas verksamhet där informationsaspekterna är viktiga och att kontroll behöver göras av att t.ex. märkning utformas på rätt sätt. När det gäller anläggningar som utformar märkning och som har ett spårbarhetsansvar, t.ex. huvudkontor, så ska kontrolltiden anpassas efter behovet. Kontrollbehovet kan baseras på bland annat hur många olika typer av produktgrupper och storlek på sortiment livsmedelsföretagaren har.

- Antalet typer av livsmedel som hanteras:
  kontrollbehovet kan variera med antalet olika livsmedelstyper som hanteras inom företaget. En importör som endast fokuserar sin verksamhet på en viss typ av livsmedel, t.ex. ris och nudlar, kräver mindre kontrolltid än en annan som hanterar många olika typer av livsmedel.

- Mängden livsmedel som hanteras:
  det är avgörande om stora mängder och volymer av livsmedel eller endast en mindre mängd hanteras. En livsmedelskedja som centralt köper in livsmedel kan hantera mycket stora mängder livsmedel.

- Antalet berörda enheter:
  kontrollbehovet avgörs av antalet enheter som t.ex. ett huvudkontor styr över. Om ett huvudkontors verksamhet berör ett mycket begränsat antal enheter så minskar kontrollbehovet jämfört med om många anläggningar påverkas. Detta eftersom livsmedlen får olika stor spridning på marknaden.

Behovet av kontrolltid för importörer och matmäklare kan beräknas utifrån den verksamhet de har och dess omfattning. En importör som för in många olika produkter och dessutom gör det i större mängd kräver mer tid för kontroll av märkning och spårbarhet än om verksamheten är begränsad. Kontroll kan göras t.ex. av rutiner för att märkningen av livsmedel sker enligt lagstiftningen. Om det är svårt att bedöma behovet av kontrolltid kan man försöka att uppskatta den. Tiden kan därefter årligen justeras när viss kontroll har utförts och verksamhetens omfattning har klargjorts.

Tillägg för presentation av livsmedel ges för att man ska kunna kontrollera att det som presenteras stämmer överens med verkligheten och att de produkter som anges på t.ex. en meny verkligen tillhandahålls kunden.

Det kan finnas företag som inte utformar egen märkning eller ens utformar en egen presentation (menyer) av livsmedel. Som exempel kan nämnas livsmedelsföretag som på ett eller annat sätt är knutna till en organisation, t.ex. franchiseföretag, som tillhandahåller och styr all märkning och all presentation. Kontrollen av presentationen av livsmedel sker då på huvudkontoret. Dessa anläggningar har fortfarande ett spårbarhetsansvar men de tilldelas ingen extra tid för kontrollen. Spårbarhetskontrollen får istället ingå i den kontrolltid som tilldelas anläggningen via riskmodulen.

12 Erfarenhetsmodulen

I samband med klassning av en livsmedelsanläggning ska även hänsyn tas till myndighetens tidigare erfarenheter från den offentliga kontrollen vid anläggningen. Den klassning av en verksamhet som skett med hjälp av riskmodulen och informationsmodulen kompletteras alltså med erfarenheter från tidigare kontroller. Anläggningen kommer att vara placerad både i en riskklass och en erfarenhetsklass, som tillsammans med kontrolltidstillägget från informationsmodulen resulterar i en årlig kontrolltid.

Erfarenhetsmodulen är ett hjälpmedel för att ta denna hänsyn och hjälper till att skapa en likvärdig bedömning om den normala planerade offentliga kontrollen vid en anläggning ska *minskas* eller *förstärkas* jämfört med normalläget.

12.1 Erfarenhetsklasser

Det finns tre erfarenhetsklasser A, B och C, vilka direkt speglar kontrollbehovet vid en anläggning enligt:

A Minskad kontroll i förhållande till normalläget

B Normalläget

C Förstärkt kontroll i förhållande till normalläget

En nystartad anläggning bör alltid placeras i erfarenhetsklass B, normalläget. När myndigheten har fått erfarenhet av hur väl livsmedelsföretagaren säkerställer att livsmedelslagstiftningens krav uppfylls kan erfarenhetsklassen, och därmed också kontrolltiden, justeras. Detta sker med hjälp av erfarenhetsmodulen.

I erfarenhetsmodulen (tabell 9) beskrivs den kontrollhistoria som har konstaterats vid en anläggning som är placerad i respektive erfarenhetsklass.

Erfarenhetsmodulen utgår ifrån den kontrollhistoria som finns för den aktuella anläggningen. Resultatet från all kontroll, både den normala och den extra offentlig kontrollen som har gjorts vid anläggningen under den tid kontrollhistorien ska sträcka sig (se nedan) beaktas. Det kan röra sig om t.ex. inspektioner, revisioner och provtagningar m.m.

Alla företagets rutiner och processer för att producera säkra livsmedel behöver inte ha granskats för att erfarenhetsmodulen ska användas. Erfarenheten kan grunda sig på bedömning av några av de kontrollområden som livsmedelslagstiftningen anger krav inom (Livsmedelsverkets vägledning om Offentlig kontroll av livsmedelsanläggningar).

Tabell 9. *Erfarenhetsmodulen. Tabellen beskriver de kriterier som ska beaktas vid inplacering i erfarenhetsklass.*

Erfarenhets-klass	**Kontrollhistoria/erfarenhet från kontrollen och rådande situation vid anläggningen**
A	Myndigheten bedömer att anläggningen har så bra förfaranden för att producera säkra livsmedel att kontrollen och därmed frekvensen kan minskas. Kriterier: • Kontrollmyndigheten har granskat stora delar av företagets förfaranden för att producera säkra livsmedel. Förfarandena är väl implementerade i verksamheten och myndigheten har genom verifierande kontroller konstaterat att det följs. Livsmedelsföretagaren arbetar för att tidigt själv upptäcka brister i systemet och i verksamheten. Åtgärder vidtas omgående då brister upptäcks. • Myndigheten har endast noterat någon enstaka avvikelse eller ett fåtal mindre brister (iakttagelser) vid kontroll på anläggningen. Livsmedelsföretagaren åtgärdar detta omgående då myndigheten påpekar detta. Avvikelserna är inte återkommande.
B	Normalläget. Alla nya anläggningar placeras i erfarenhetsklass B. Kriterier: • Livsmedelsföretagarens egna förfaranden för att producera säkra livsmedel bedöms fungera trots mindre brister. Vid verifierande kontroller visar det sig att systemet trots allt fungerar bra i praktiken och har bra effekt. • Myndigheten noterar några avvikelser vid kontrollen, och livsmedelsföretagaren åtgärdar det kontrollmyndigheten har noterat och påpekat.
C	Myndigheten bedömer att anläggningen har så stora brister i sina förfaranden för att producera säkra livsmedel att de inte fungerar i praktiken och inte ger den effekt som behövs, varför den offentliga kontrollen måste förstärkas. Om en sanktion har utfärdats har den föranletts av mycket allvarliga avvikelser eller så har upprepade avvikelser inte åtgärdats. Har en sanktion utfärdats kommer ytterligare kontrollinsatser att behövs. Behovet av planerad kontroll ökar därför på den anläggningen. Kriterier: • Beslut om sanktion t.ex. föreläggande har fattats grundat på att livsmedelsföretagaren inte uppfyller livsmedelslagstiftningens krav. • Ett flertal avvikelser har noterats, företaget saknar förfaranden för att producera säkra livsmedel eller så följs de inte. Extra kontroll har utförts, några av avvikelserna är kvarstående. Livsmedelsföretagaren åtgärdar inte de brister myndigheten noterat och påpekat.

12.2 Tillämpning av erfarenhetsmodulen

Erfarenhetsmodulen används i samband med att ett nytt beslut om årlig kontroll-avgift fattas (se avsnitt 18). När det är möjligt, dvs. när man har erfarenhet från kontrollen, ska erfarenhetsmodulen användas varje år.

Den tilldelade kontrolltiden kan innebära att tiden beroende på kontrollmetod bör fördelas på flera besök på anläggningen under ett år. Erfarenhetsmodulen används inte efter varje besök, utan det görs en sammanfattande bedömning av kontroll-resultaten från hela året.

Vissa anläggningar har dock tilldelats få kontrolltimmar. Då kan det hända att kontrollmyndigheten inte genomför ett kontrollbesök varje år, utan ”sparar” kontrolltimmar för ett planerat besök för revision/inspektion på anläggningen en gång vartannat eller vart tredje år. I sådana fall används erfarenhetsmodulen först när ny erfarenhet av verksamheten vid den aktuella anläggningen har gjorts. Anläggningar som får mer än ett kontrollbesök per år utvärderas efter flera kontrollbesök. Detta kan motiveras med att dessa anläggningar är förknippade med större risker. Anläggningar med låg kontrollfrekvens får kontroll vid färre tillfällen och kan därför inte utvärderas efter lika många besök.

Om myndighetens planering av kontrollen leder till att en anläggning får det enda planerade kontrollbesöket i slutet av året och avvikelser noteras kan det hända att uppföljning inte hinner göras innan året är slut. Anläggningen fortsätter då att vara placerad i samma erfarenhetsklass ett år till.

Omplacering till erfarenhetsklass med fler kontrolltimmar leder till en högre kontrollavgift. Denna omplacering får *inte* ske med syfte att:

- genom ytterligare avgift ”bestraffa” livsmedelsföretagaren för att den inte skött sig ett år. Det finns andra sanktionsmöjligheter, se Livsmedelsverkets vägledning om Sanktioner i livsmedelslagstiftningen.

- ta betalt för uppföljande kontroller. Extra offentlig kontroll är den kontroll som utförs utöver den normala planerade offentliga kontrollverksamheten för att följa upp bristande efterlevnad av lagstiftningen.

På motsvarande sätt kan anläggningar inte omplaceras till erfarenhetsklass med färre kontrolltimmar bara för att myndigheten inte hinner utföra den kontroll som ska göras. Om en myndighet, av skäl som borde ha beaktats vid placeringen i risk-klass, inte använder den tilldelade kontrolltiden, ska tiden justeras. Se avsnitt 16. Ändrad placering i erfarenhetsmodulen innebär en förändring i den tilldelade kontrolltiden och därmed också av avgiften. För att säkerställa att stora förän-dringar av kontrolltid baseras på tillräcklig erfarenhet av verksamheten bör för-flyttning mellan erfarenhetsklasserna inte ske med mer än ett steg per år. En anläggning som är placerad i erfarenhetsklass A bör alltså bara omplaceras till klass B. På samma sätt bör en anläggning som är placerad i erfarenhetsklass C

bara omplaceras till klass B. Det kan givetvis finnas undantag från denna rekommendation och det är den enskilda kontrollmyndigheten som avgör om det finns tillräckligt underlag för att göra en större förflyttning mellan erfarenhetsklasserna.

Om kontrollmyndigheten bedömer att den inte har tillräckligt med underlag för att använda erfarenhetsmodulen för att placera en anläggning i en ny erfarenhetsklass kan myndigheten välja att tidigare placering i erfarenhetsklass ska fortsätta gälla. Varje flytt av erfarenhetsklass ska motiveras för företaget. Lämpligast kan detta ske genom att flytten motiveras i ett beslut som delges livsmedelsföretagaren.

12.3 Erfarenhetsklassens tidsfaktor

Erfarenhetsklassens tidsfaktor är enkelt utryckt den indelning i erfarenhetsklass som har gjorts i erfarenhetsmodulen. Faktorn anges i tabell 10. När en anläggning klassas för första gången hamnar den alltid i erfarenhetsklass B. I denna klass är de allra flesta anläggningar normalt placerade.

Placering i erfarenhetsklass A innebär att kontrolltiden halveras jämfört med tiden i erfarenhetsklass B, kontrolltiden en minskar därmed med 50 %. På motsvarande sätt ökar kontrolltiden när en anläggning placeras i erfarenhetsklass C, kontrolltiden ökar med 50 % jämfört med tiden i klass B.

Erfarenhetsklass B är normalfallet och utgångspunkten för erfarenhetsklassens tidsfaktor. Det är jämfört med den som tiden ökas eller minskas med 50 %.

Tabell 10: *Erfarenhetsklassens tidsfaktor. Erfarenhetsklass B är normalläget och det är jämfört med denna tid som erfarenhetsklassens tidsfaktor används. Se även figur 1.*

Erfarenhetsklass	**A**	**B**	**C**
Tidsfaktor	0,5	1	1,5

13 Justering av kontrolltid

Det kan naturligtvis uppkomma situationer när riskklassningsmodellen för en specifik anläggning inte ger en rättvisande bild av kontrollbehovet och där det kan finnas skäl att öka eller minska kontrolltiden, t.ex. mycket små anläggningar eller anläggningar med flera olika verksamheter.

Kontrolltiden bör då justeras genom att anläggningen kvarstår i den tilldelade riskklassen, men att kontrolltiden justeras så att den bättre speglar det verkliga kontrollbehovet. Myndigheten ska både i enskilda och mer generella fall kunna motivera en sådan justering av kontrolltid utifrån bland annat artikel 3 i förordning (EG) nr 882/2004 om offentlig kontroll. För dricksvatten, snus och tuggtobak sker motsvarande justering utifrån skrivningen i 3c §, Livsmedelsverkets föreskrifter (LIVSFS 2005:21) om offentlig kontroll av livsmedel.

Nedan ges några exempel på tillfällen när det kan vara motiverat att justera kontrolltid. Observera att detta endast är exempel och att det kan finnas många fler situationer när en justering kan vara nödvändig.

13.1 Dricksvattenanläggningar

Generellt sett klassar denna modell vattenverk så att kontrolltiden tenderar att bli kort i vissa situationer. Framför allt handlar det om vattenverk med god kvalitet på råvattnet. Det kan finnas förutsättningar på dessa anläggningar som gör att verksamheten behöver mer kontrolltid än vad som tilldelas enligt modellen. Skäl för att höja kontrolltiden kan vara att myndigheten ska utföra kontroll inom speciella områden. Nedan lämnas några exempel på kontrollverksamhet som kan medföra att kontrolltiden behöver höjas.

- Fastställande av undersökningsprogram och kontroll av att verksamhetsutövaren utför föreskrivna, regelbundna undersökningar i enlighet med programmet.

- Kontroll av rutiner för underhåll av distributionsanläggningen.

- Kontroll av att Livsmedelsverkets föreskrifter (LIVSFS 2008:13) om åtgärder mot sabotage och annan skadegörelse riktad mot dricksvattenanläggningar uppfylls. Föreskrifterna gäller allmänna anläggningar[5]som producerar/tillhandahåller dricksvatten till fler än 2000 personer.

- Konsekvensen och kostnaderna om mellanstora och stora vattenverk skulle leverera otjänligt vatten blir enorma. Av detta följer att det kan vara motiverat att öka kontrolltiden, eftersom dricksvattenförsörjningen är en samhällsviktig funktion som skulle kunna medföra svåra och oanade konsekvenser om den skulle utebli. Kontroll av hur abonnenter med särskilda behov hanteras vid förorening av dricksvattnet. Här avses stora sjukhus, stora livsmedelsindustrier m.m.

13.2 Bearbetning av hamburgare

Enligt riskmodulens riskfaktor 1 klassas en verksamhet som ”hög risk” om bland annat bearbetning av rått kött förekommer. På vissa typer av anläggningar får detta konsekvenser eftersom följden blir att kontrolltiden blir för lång. Anläggningen tilldelas alltså mer tid än vad som faktiskt behövs för att genomföra kontrollen. När det inträffar är det motiverat att minska kontrolltiden till en nivå som räcker för att kontrollen ändå ska kunna utföras effektivt.

[5] Lag (2006:412) om allmänna vattentjänster

Som exempel på ovanstående verksamhet kan bearbetning av prefabricerade hamburgare i mindre detaljhandelsanläggningar (gatukök) nämnas. Verksamheten klassas som högrisk, eftersom hamburgaren är rå innan den steks eller grillas. Anläggningarna är många gånger mycket små och kontrollen går fort. Det kan finnas förutsättningar på dessa anläggningar som gör att verksamheten förenklas och att kontrollen därmed går snabbare att genomföra. Exempel på sådana faktorer kan vara att:

- hanteringen av hamburgare är standardiserad och ofta mycket enkel. Den består ofta endast av att förvara dessa i kyl- och frysskåp för att därefter placera dem på stekbord eller motsvarande

- risken för korskontamination är liten, eftersom hanteringen med hamburgarna är mycket begränsad

- råvaran (hamburgaren) är prefabricerad och ingen ytterligare hantering sker i lokalen innan den bereds (steks eller grillas)

13.3 Förskolor

Barn under fem år ska betraktas som en känslig konsumentgrupp. Det medför att då anläggningar ska klassas som producerar mat till små barn erhåller anläggningen extra riskpoäng eftersom de får poäng för riskfaktor 3 (känsliga konsumentgrupper). Det kan finnas situationer när den tilldelade kontrolltiden blir för lång. Det kan emellertid finnas förutsättningar på dessa anläggningar som gör att verksamheten förenklas och att risken därmed minskar. Därtill kommer att kontrollen förenklas och då går fortare att genomföra. Exempel på sådana faktorer kan vara att:

- samma antal portioner tillverkas varje dag, varpå förberedelser m.m. lättare kan planeras,

- antalet maträtter är begränsade och ofta består av bara ett alternativ, vilket medför att antalet olika råvaror m.m. minskar.

- maträtterna är av enklare karaktär och därmed är lättare att producera,

- gästerna äter på i förväg bestämda tider, varpå tillagningen kan planeras så att hantering som t.ex. varmhållning m.m. kan begränsas eller till och med blir överflödig.

Sammantaget kan dessa faktorer medföra att de risker som finns med verksamheten kan hanteras effektivt och att kontrollbehovet därmed också minskar. Om verksamheten bedrivs på ett förenklat sätt kommer kontrollen gå fortare. Därmed ska också kontrolltiden justeras för att anpassas till det verkliga behovet. Observera att varje anläggning måste bedömas enskilt och att anläggningens storlek har

betydelse för om det är motiverat att minska kontrolltiden, eftersom risken ökar ju större anläggningen är.

13.4 Äggpackerier

Även om märkningen av t.ex. ägg är detaljstyrd kan märkningskontrollen ta väldigt olika lång tid beroende på anläggningens storlek. Att kontrollera ett mycket litet äggpackeri, som bara packar sin egen produktion från ett produktionssystem, går mycket snabbare än kontrollen av ett stort centralpackeri med en mängd olika artiklar. Kontrollen av specialsortiment med närings- och hälsopåståenden brukar vara extra komplicerade och ta lång tid.

Om kontrolltiden för ett specifikt äggpackeri blir orimlig efter att anläggningen har klassats kan det finnas skäl till att anpassa kontrolltiden.

13.5 Säsongsbaserade och tillfälliga verksamheter

En verksamhet som bedrivs säsongsvis, delar av året eller under en tidsbegränsad period ska kontrolleras på samma sätt som åretruntbaserade verksamheter. Kontrollen ska planeras utifrån den bedömning och klassning av verksamheten som myndigheten gör när anläggningen godkänns eller registreras. Tillfälliga eller säsongsbaserade verksamheter är inte på något sätt undantagna från kontroll. Förutsättningarna för att genomföra och planera kontrollen på säsongsbaserade och tillfälliga verksamheter skiljer sig däremot jämfört med andra anläggningar.

- Verksamheten bedrivs under en kort period. Riskmodulen väger in den årliga samhällsrisken och utgår därför från storleken på anläggningens årliga produktion. Se avsnitt 13.1.2.

- Verksamheten bedrivs under en kort, *men* mycket intensiv period, t.ex. sommarrestauranger, hamnkrogar och liknande. Lokaler och verksamheten i övrigt måste vara dimensionerade för den intensitet som är aktuell på platsen. Följden kan bli att kontrollbehovet trots den begränsade tidsperioden är stort.

Det är inte möjligt att minska kontrollen på en anläggning på grund av att verksamheten sker under tider på året när myndigheten har låg bemanning, t.ex. under semesterperioder, helger eller kvällstid. Kontrollen ska prioriteras utifrån det kontrollbehov som anläggningen genererar.

14 Avgifter för anläggningar under Livsmedelsverkets kontroll

Avgifter för anläggningar under Livsmedelverkets kontrollansvar regleras i förordning 2006:1166 om avgifter för offentlig kontroll av livsmedel och vissa jordbruksprodukter som gäller för samtliga livsmedelsanläggningar. Utöver denna förordning har Livsmedelverkets föreskrifter om avgifter för offentlig kontroll, prövning och registrering (LIVSFS 2006:21) som endast gäller de anläggningar som utgör Livsmedelverkets kontrollansvar.

15 Årlig kontrollavgift

Enligt 3 § avgiftsförordningen[6] är de lokala kontrollmyndigheterna skyldiga att ta ut en årlig avgift som täcker kostnaderna för den offentliga kontrollen. Myndigheterna ska beräkna avgiften så att livsmedelskontrollen har tillräckliga finansiella resurser. Denna princip har sitt ursprung i artikel 26 i förordning (EG) nr 882/2004. Avgiftsförordningen slår fast att kontrollen ska finansieras via avgifter. De lokala kontrollmyndigheterna får alltså inte finansiera kontrollen med andra medel än avgifter.

Avgiften ska fastställas av nämnden på grundval av en taxa som kommunfullmäktige bestämmer (se avsnitt 18.1).

Alla livsmedelsföretagare ska enligt 4 § i avgiftsförordningen betala en årlig kontrollavgift för den verksamhet som är föremål för offentlig kontroll. Den årliga kontrollavgiften kan beräknas genom att man multiplicerar den totala tilldelade kontrolltiden med den av fullmäktige beslutade timtaxan. Det ger den årliga kontrollavgiften. Avgiften är då baserad på en riskbedömning genom klassning och ska vara kostnadstäckande.

15.1 Timtaxa

Timtaxan ska beslutas av kommunfullmäktige och beräknas så att principen om tillräckliga finansiella resurser för kontrollen beaktas. Enligt bilaga VI i förordning (EG) nr 882/2004 ska följande kriterier ligga till grund vid beräkning av avgifter:

- Löner till den personal som medverkar i offentlig kontroll. Medverkande personal inkluderar även administrativ personal och politiker

[6] Förordning (2006:1166) om avgifter för offentlig kontroll av livsmedel och vissa jordbruksprodukter.

- Kostnader för den personal som medverkar vid offentlig kontroll, inklusive kostnader för utrymmen, verktyg, utrustning, utbildning, resor och andra tillhörande kostnader

- Kostnader för provtagning och laboratorieanalyser

Sveriges kommuner och landsting (SKL) ger ytterligare vägledning om taxesättning för de lokala kontrollmyndigheterna.

15.2 Nedsättande av årlig kontrollavgift

Enligt 10 § avgiftsförordningen kan kontrollmyndigheten sätta ned eller efterskänka avgiften om det finns särskilda skäl. Det är kontrollmyndigheten som fattar beslut om att en avgift ska sättas ned i det enskilda fallet och i så fall med hur mycket.

Sådana särskilda skäl skulle kunna vara de som anges i artikel 27.5 förordning (EG) nr 882/2004:

a) Typ av företag och relevanta riskfaktorer
b) Särskilda omständigheter för företag med liten produktion
c) Traditionella metoder som används för produktion, bearbetning och distribution (se avsnitt 15.3)
d) Behoven hos de företag som är lokaliserade i regioner med särskilda geografiska begränsningar (se avsnitt 15.4)

Behovet av att sätta ned avgiften enligt punkterna a och b som ”särskilt skäl” bör vara litet eftersom dessa kriterier redan beaktas i riskmodulen och avgiften ska spegla den kostnad som är förknippad med kontrollen.

15.3 För verksamheter som bedrivs med traditionella metoder för produktion, bearbetning och distribution

Tillämpningsområdet för artikel 27.5 c i förordning (EG) nr 882/2004 är troligtvis mycket begränsat. Traditionella metoder är ett vidare begrepp än garanterade traditionella specialiteter. I förordning (EG) nr 2074/2005[7] anges i artikel 7.1 en definition på traditionella livsmedel. Dessa livsmedel omfattas av kontrollförordningens artikel 27.5 c. Ett aktuellt exempel är fäbodbrukare som tillverkar mjölkprodukter med traditionella arbetsmetoder.

[7] Förordning (EG) nr 2074/2005 om tillämpningsåtgärder för vissa produkter enligt Europaparlamentets och rådets förordning (EG) nr 853/2004 och för genomförandet av offentliga kontroller enligt Europaparlamentets och rådets förordningar (EG) nr 854/2004 och (EG) nr 882/2004, om undantag från Europaparlamentets och rådets förordning (EG) nr 852/2004 och om ändring av förordningarna (EG) nr 853/2004 och (EG) nr 854/2004

15.4 Verksamheter som är lokaliserade i regioner med särskilda geografiska begränsningar

I beaktandesats nr 19 i förordning (EG) nr 853/2004 anges avseende särskilda geografiska begränsningar att dessa är områden ”*…såsom de regioner i de yttersta randområden som avses i artikel 299.2 i fördraget…*”.

Möjligheten att i Sverige finna verksamheter som är lokaliserade i regioner med särskilda geografiska begränsningar är troligtvis mycket liten.

15.5 Minimiavgifter

I artikel 27.3 och bilaga IV till förordning (EG) nr 882/2004 anges att det för vissa animaliska livsmedel och för importerade livsmedel finns minimiavgifter som inte får underskridas. I artikel 27.4 i samma förordning anges att kontrollmyndigheten inte får ta ut mer avgift än vad kontrollen kostar. Detta innebär att bestämmelserna om minimiavgifter inte blir aktuella om kontrollmyndigheten tar ut den faktiska kostnaden för kontrollen.

16 Avgift för extra offentlig kontroll

Extra, offentlig kontroll[8] är kontroll som utförs efter att bristande efterlevnad har påvisats i den normala kontrollen. Extra, offentlig kontroll kan även vara den kontroll som utförs med anledning av befogade klagomål, tips och liknande. Extra, offentlig kontroll omfattar bland annat provtagning och analys av prover samt andra kontroller som är nödvändiga för att undersöka problemets omfattning, att kontrollera om korrigerande åtgärder har vidtagits eller för att upptäcka och/eller bekräfta bristande efterlevnad. Vid extra, offentlig kontroll ska företagaren stå för alla kostnader som kontrollen ger upphov till[9]. Den företagare som äger eller innehar produkterna vid tidpunkten för kontrollen ska betala för kontrollen. Det är viktigt att komma ihåg att extra, offentlig kontroll alltid ska föranledas av brister i företagets efterlevnad av regelverket med stöd av artikel 54 i förordning (EG) nr 882/2004. En uppföljning av avvikelser föranledd av resultatet från utförda, planerade kontrollbesök eller marknadskontroller är exempel på sådan extra, offentlig kontroll.

[8] Artikel 28, Europaparlamentets och rådets förordning (EG) nr 882/2004 om offentlig kontroll för att säkerställa kontrollen av efterlevnaden av foder- och livsmedelslagstiftningen samt bestämmelserna om djurhälsa och djurskydd. För dricksvatten, snus och tuggtobak finns motsvarande regler i 11 § Förordning (2006:1166) om avgifter för offentlig kontroll av livsmedel och vissa jordbruksprodukter

[9] Artikel 28, Europaparlamentets och rådets förordning (EG) nr 882/2004 om offentlig kontroll för att säkerställa kontrollen av efterlevnaden av foder- och livsmedelslagstiftningen samt bestämmelserna om djurhälsa och djurskydd samt 11 § förordning (2006:1166) om avgifter för offentlig kontroll av livsmedel

Exempel:
Vid ett kontrollbesök noteras avvikelser. Myndigheten kan beroende på avvikelserna bedöma att de kan följas upp vid nästa planerade besök. Då sker ingen extra, offentlig kontroll. Om myndigheten bedömer att ett extra besök mellan de planerade besöken är nödvändig för att följa upp vidtagna åtgärder mot avvikelserna, sker extra, offentlig kontroll och företaget ska då betala särskilt för denna.

Kontroll som utförs med anledning av klagomål, tips eller liknande där någon bristande efterlevnad inte kan konstateras, är inte extra offentlig kontroll och ska inte belasta livsmedelsföretagaren som är föremål för kontrollen. Denna typ av kontroll får inte finansieras med avgifter.

17 Avgift för godkännande och registrering

17.1 Avgift för godkännande

Godkännandeavgiften ska enligt avgiftsförordningen täcka kontrollmyndighetens kostnader för prövningen. Avgiften får vara i form av en schablon. Enligt förarbetet till livsmedelslagen föreslås att denna prövning täcks genom att godkännandeavgiften motsvarar en årlig avgift för den sökande anläggningen. Godkännandeavgiften ska betalas oavsett vilket beslut myndigheten fattar i prövningsärendet. Detta innebär att avgiften ska betalas även om beslutet går sökanden emot. Enligt avgiftsförordningen ska dels den allmänna principen om tillräckliga finansiella resurser genom avgifter beaktas, dels reglerna om hur avgiften ska beräknas i artikel 27 p 4-7 i förordning (EG) nr 882/2004.

17.2 Villkorat godkännande

I godkännandeavgiften ska kostnaden för all prövning av godkännandet inklusive ett eventuellt villkorat godkännande ingå. Ett villkorat godkännande är en del av den normala prövningen. Myndigheten ska kunna utfärda ett villkorat godkännande om så bedöms nödvändigt, utan att det innebär ytterligare ekonomisk belastning för den sökande.

17.3 Nedsättning av avgift för godkännande

Liksom för den årliga kontrollavgiften ska godkännandeavgiften ge kontrollmyndigheten tillräckliga finansiella medel för godkännandet. Det finns inga särskilda regler i avgiftsförordningen om nedsättning av godkännandeavgiften, men de lokala kontrollmyndigheterna kan sätta taxan så att den innebär nedsättning av avgiften för vissa verksamheter eller vid vissa omständigheter. Vid sådan taxesättning, som ska antas av kommunfullmäktige, ska principerna i artikel 27.5 i förordning (EG) nr 882/2004 beaktas.

Avgiften för ett godkännande ska överlag inte vara större än kostnaderna för prövningen. Att varje prövning inte innebär full avgiftsfinansiering eller att vissa prövningar innebär lägre kostnad än avgiften tolereras dock om avgiften sätts som en schablon som i stort sett mot svarar kostnaden för godkännandeverksamheten. Det är viktigt att avgiften inte sätts så att resurser saknas för prövningarna.

17.4 Avgift för registrering

Beslut om registrering av en verksamhet innebär ingen prövning och inget godkännande av om anläggningen uppfyller lagstadgade krav, utan innefattar enbart själva registreringen och tilldelning av kontrolltid. Kontroll sker vid senare tillfälle och är inte kopplat till själva registreringen. Oavsett verksamhet bör därför kostnaderna för en registrering vara lika stora. Avgiften ska täcka den kostnad som myndigheten har för registreringen och tilldelningen av kontrolltid. Avgift för mer än en timmes arbete bör inte tas ut vid registrering.

18 Avgift för bemanning vid styckningsanläggningar

Modellen för klassning av livsmedelsanläggningar omfattar de regler som finns för kontrollen i förordning (EG) nr 882/2004. Förutom dessa krav finns särskilda krav på bemanning och frekvens för bemanning i förordning (EG) nr 854/2004[10]. Kostnaden för en lokal kontrollmyndighets offentliga kontroll av en styckningsanläggning får enligt 3 § avgiftsförordningen täckas dels av den obligatoriska årliga kontrollavgiften, dels av en bemanningsavgift som tas ut med stöd av 18 § samma förordning. Den årliga kontrollavgiften ska i detta som i andra fall att täcka kostnaden för den kontroll som utförs enligt förordning (EG) nr 882/2004. Anledningen till att det finns möjlighet att även ta ut bemanningsavgift är att det i förordning (EG) nr 854/2004 ställs upp särskilda krav på den offentliga kontrollen av bland annat styckningsanläggningar, vilken bland annat ska omfatta kontroll av animaliska biprodukter, specificerat riskmaterial och salmonella. Livsmedelsverkets får på motsvarade sätt ta ut avgift med stöd av 3 kap. 1 och 3 §§ LIVSFS 2006:21. Bemanningsavgiften fastställs utifrån det antal timmar bemanning (kontrolltid) som den lokala kontrollmyndigheten bedömt krävas för kontroll enligt förordning (EG) nr 854/2004 vid anläggningen, tillsammans med den timtaxa som fullmäktige beslutat. Avgiften beräknas genom att antalet timmar multipliceras med timtaxan. Om Livsmedelsverket är kontrollmyndighet fastställs såväl kontrolltid som timtaxa av verket. Avgiften ska motsvara Livsmedelsverkets faktiska kostnad. Kostnaden för Livsmedelsverkets offentliga kontroll av slakteri- och vilthanteringsanläggningar ska enligt 3 kap. 2 § LIVSFS 2006:21 täckas uteslutande av en bemanningsavgift.

[10] Europaparlamentets och rådets förordning (EG) nr 854/2004 om fastställande av särskilda hygienregler för livsmedel av animaliskt ursprung

Bilaga 1

Beräkningsexempel

Liten förskola
En förskola har 32 barn inskrivna. Förskolan producerar sin egen mat i ett eget kök, främst från halvfabrikat men det händer att de lagar maten helt och hållet från grunden. En vanlig maträtt är spagetti med köttfärssås. Barnens ålder varierar mellan 2 och 5 år. Föräldrarna får en beskrivande och detaljerad matsedel hem-skickad varje termin.

1. Riskmodulens tid:
   Riskfaktor 1 = högrisk = 45 poäng, Riskfaktor 2 = mycket liten (II) = 10 poäng, Riskfaktor 3 = känslig konsumentgrupp = 10 poäng. Detta medför att anläggningen placeras i riskklass 5 eftersom summan av poängen är 65. Riskmodulens tid blir därmed 6 timmar.

2. Kontrolltidstillägg:
   Utformar presentation av livsmedel, men märker och förpackar inte livsmedel. Kontrolltidstillägget blir därför 1 timme.

3. Erfarenhetsklassens tidsfaktor:
   Anläggningen har placerats i erfarenhetsklass B, vilket medför att erfarenhetsklassens tidsfaktor blir 1.

4. Beräkning:
   (6 timmar + 1 timme) * 1 = 7 timmar.
   Kontrolltiden i detta exempel blir alltså 7 timmar.

Stor förskola
En förskola har 123 barn inskrivna. Förskolan producerar sin egen mat i ett eget kök, främst från halvfabrikat men det händer att de lagar maten helt och hållet från grunden. En vanlig maträtt är spagetti med köttfärssås. Barnens ålder varierar mellan 2 och 5 år. Föräldrarna får en beskrivande och detaljerad matsedel hemskickad varje termin.

1. Riskmodulens tid:
   Riskfaktor 1 = högrisk = 45 poäng, Riskfaktor 2 = mycket liten (I) = 15 poäng, Riskfaktor 3 = känslig konsumentgrupp = 10 poäng. Detta medför att anläggningen placeras i riskklass 4 eftersom summan av poängen är 70. Riskmodulens tid blir därmed 10 timmar.

2. Kontrolltidstillägg:
   Utformar presentation av livsmedel, men märker och förpackar inte livsmedel. Kontrolltidstillägget blir därför 1 timme.

3. Erfarenhetsklassens tidsfaktor:
   Anläggningen har placerats i erfarenhetsklass B, vilket medför att erfarenhetsklassens tidsfaktor blir 1.

4. Beräkning:
   (10 timmar + 1 timme) * 1 = 11 timmar.
   Kontrolltiden i detta exempel blir alltså 11timmar.

Skola
En skola har 900 elever som alla äter i en matsal på skolområdet. Barnens ålder varierar mellan 7 och 12 år. Maten produceras i skolans egna kök. Maten tillverkas av varierande råvaror men alltid från grunden. 30 av barnen får särskild mat eftersom de har olika former av allergier eller är överkänsliga mot vissa livsmedel. Skolan är placerad i erfarenhetsklass B.

1. Riskmodulens tid: (Alternativ 1) 870 portioner utan specialkosttillverkning
   Riskfaktor 1 = högrisk = 45 poäng, Riskfaktor 2 = liten = 25 poäng, Riskfaktor 3 = ingen = 0 poäng. Detta medför att anläggningen placeras i riskklass 4 eftersom summan av poängen är 70. Riskmodulens tid blir därmed 10 timmar.

   Riskmodulens tid: (Alternativ 2) 30 portioner som är specialkosttillverkning
   Riskfaktor 1 = högrisk = 45 poäng, Riskfaktor 2 = mycket liten (II) = 10 poäng, Riskfaktor 3 = känslig konsumentgrupp = 10 poäng. Detta medför att anläggningen placeras i riskklass 5 eftersom summan av poängen är 65. Riskmodulens tid blir därmed 6 timmar.

   I detta exempel är det tillverkningen av de 870 portionerna som inte är specialkosttillverkade som blir dimensionerande för vilken riskklass som verksamheten placeras i eftersom den genererat den högsta riskklassen. Barngruppen på skolan är som helhet inte definierad som känslig konsumentgrupp då de alla är över 5 år. Se även stycke 13.1.

   Anläggningen placeras därmed i riskklass 4 eftersom summan av poängen är 70. Riskmodulens tid blir därmed 10 timmar.

2. Kontrolltidstillägg:
   Utformar presentation av livsmedel men märker och förpackar inte livsmedel. Kontrolltidstillägget blir därför 1 timme.

3. Erfarenhetsklassens tidsfaktor:
   Anläggningen har placerats i erfarenhetsklass B, vilket medför att erfarenhetsklassens tidsfaktor blir 1.

4. Beräkning:
   (10 timmar + 1 timme) * 1 = 11 timmar.
   Kontrolltiden i detta exempel blir alltså 11timmar.

Butik med manuell delikatessavdelning
En butik har personal som motsvarar 14 årsarbetskrafter. Butiken lagerför och säljer torrvaror, kyl- och frysvaror, frukt och grönsaker samt hushållskemikalier m.m. Till detta kommer butikens manuella delikatessavdelning där de hanterar ost och smörgåspålägg, styckningsdetaljer av kött, fisk vissa dagar i veckan samt bakelser och kakor. Grillning av kyckling och revbensspjäll förekommer ofta. Kycklingen säljs förpackad i påse som butiken själv har designat. I delikatess-avdelningen sysselsätts motsvarande 4 årsarbetskrafter. Anläggningen har placerats i erfarenhetsklass C.

1. Riskmodulens tid:
   Riskfaktor 1 = högrisk = 45 poäng, Riskfaktor 2[11] = liten = 25 poäng, Riskfaktor 3 = ingen = 0 poäng. Detta medför att anläggningen placeras i riskklass 4 eftersom summan av poängen är 70. Riskmodulens tid blir därmed 10 timmar.

2. Kontrolltidstillägg:
   Anläggningen utformar märkning samt märker och förpackar livsmedel. Kontrolltidstillägget för storleksklass d blir därmed 6 timmar.

3. Erfarenhetsklassens tidsfaktor:
   Anläggningen har placerats i erfarenhetsklass C, vilket medför att erfarenhetsklassens tidsfaktor blir 1,5.

4. Beräkning:
   (10 timmar + 6 timmar) * 1,5 = 24 timmar.
   Kontrolltiden i detta exempel blir alltså 24 timmar.

Restaurang (storhushåll)
En restaurang serverar lunchbuffé dagtid och har à la carte servering på kvällarna. Under en dag produceras ca 300 portioner. På menyn finns både fisk- och kötträtter. All mat som servers tillverkas av råvaror som förbereds i lokalen. Anläggningen har placerats i erfarenhetsklass A.

1. Riskmodulens tid:
   Riskfaktor 1 = högrisk = 45 poäng, Riskfaktor 2 = liten = 25 poäng, Riskfaktor 3 = ingen = 0 poäng. Detta medför att anläggningen placeras i riskklass 4 då summan av poängen är 70. Riskmodulens tid blir därmed 10 timmar.

2. Kontrolltidstillägg:
   Anläggningen har viss presentation av livsmedel (genom menyer m.m.) men märker och förpackar inga livsmedel. Kontrolltidstillägget blir därmed 1 timme.

[11] Verksamheten i delikatessavdelningen blir dimensionerande då den generar högst riskpoäng jämfört med verksamheten i övriga delar av butiken. Se avsnitt 13.1.

3. Erfarenhetsklassens tidsfaktor:
   Anläggningen har placerats i erfarenhetsklass A, vilket medför att erfarenhetsklassens tidsfaktor blir 0,5.

4. Beräkning:
   (10 timmar + 1 timme) * 0,5 = 5,5 timmar.
   Kontrolltiden i detta exempel blir alltså 5,5 timmar.

Industriell verksamhet
En livsmedelsföretagare tillverkar korv på uppdrag av ett annat företag. Korven görs från råa köttråvaror. Anläggningen producerar ca 800 ton korv per år. Korven förpackas i påsar som har utformats av beställaren. Producenten märker endast förpackningarna med bäst före-datum. Anläggningen har placerats i erfarenhetsklass B.

1. Riskmodulens tid:
   Riskfaktor 1 = högrisk = 45 poäng, Riskfaktor 2 = mellan = 35 poäng, Riskfaktor 3 = ingen = 0 poäng. Detta medför att anläggningen placeras i riskklass 3 eftersom summan av poängen är 80. Riskmodulens tid blir därmed 14 timmar.

2. Kontrolltidstillägg:
   Anläggningen utformar ingen märkning, men märker och förpackar livsmedel. Kontrolltidstillägget för storleksklass c blir därmed 3 timmar.

3. Erfarenhetsklassens tidsfaktor:
   Anläggningen har placerats i erfarenhetsklass B, vilket medför att erfarenhetsklassens tidsfaktor blir 1.

4. Beräkning:
   (14 timmar + 3 timmar) * 1 = 17 timmar.
   Kontrolltiden i detta exempel blir alltså 17 timmar.

Grossist
En grossist lagrar och distribuerar livsmedel. Verksamheten sysselsätter 9 personer. Det finns ett kylrum för förvaring av känsligare produkter. Personalen kompletteringsmärker vissa livsmedel med märkning som är anpassad efter svenska regler. Verksamheten har precis startat och är därmed placerad i erfarenhetsklass B.

1. Riskmodulens tid:
   Riskfaktor 1 = låg risk = 15 poäng, Riskfaktor 2 = liten = 25 poäng, Riskfaktor 3 = ingen = 0 poäng. Detta medför att anläggningen placeras i riskklass 7 eftersom summan av poängen är 40. Riskmodulens tid blir därmed 2 timmar.

2. Kontrolltidstillägg:
   a) Om anläggningen utformar kompletteringsmärkningen själv och dessutom märker livsmedel så blir kontrolltidstillägget för storleksklass d 6 timmar.

   b) Om anläggningen får färdigt märkningsunderlag från sin leverantör för att därefter märka livsmedlen bli kontrolltidstillägget för storleksklass d 3 timmar.

3. Erfarenhetsklassens tidsfaktor:
   Anläggningen har placerats i erfarenhetsklass B, vilket medför att erfarenhetsklassens tidsfaktor blir 1.

4. Beräkning:

   a) (2 timmar + 6 timmar) * 1 = 8 timmar.
      Kontrolltiden i detta exempel blir alltså 8 timmar.

   b) (2 timmar + 3 timmar) * 1 = 5 timmar.
      Kontrolltiden i detta exempel blir alltså 5 timmar.

Produktion och tillhandahållande av dricksvatten
En dricksvattenproducent producerar och tillhandahåller dricksvatten till 2 200 personer. Vattenverket försörjs av opåverkat grundvatten. Anläggningen är placerad i erfarenhetsklass B.

1. Riskmodulens tid:
   Riskfaktor 1 = låg risk = 15 poäng, Riskfaktor 2 = liten = 25 poäng, Riskfaktor 3 = ingen = 0 poäng. Detta medför att anläggningen placeras i riskklass 7 eftersom summan av poängen är 40. Riskmodulens tid blir därmed 2 timmar.

2. Kontrolltidstillägg:
   Anläggningen utformar information (presentation) av den normala dricksvattenkvaliteten. Kontrolltidstillägget blir därmed 1 timme.

3. Erfarenhetsklassens tidsfaktor:
   Anläggningen har placerats i erfarenhetsklass B, vilket medför att erfarenhetsklassens tidsfaktor blir 1.

4. Beräkning:
   (2 timmar + 1 timme) * 1 = 3 timmar.
   Kontrolltiden i detta exempel blir alltså 3 timmar.

Bilaga 2

Tabellsamling

Tabell 1. *Riskfaktor 1 - Restauranger och andra storhushåll, konditorier och caféer, livsmedelsbutiker.*

	Verksamhet och typ av livsmedel	Exempel
Högrisk	• Bearbetning av rått kött, rått fjäderfä, eller opastöriserad mjölk (enskilda produkter eller del av sammansatta livsmedel)	*Tillagning av maträtter från rått kött, grillning av kyckling, tillagning av kebab eller pizza med köttfärs, tillagning av kalvdans, pannkakor, ostkaka från opastöriserad mjölk.*
	• Nedkylning	*Nedkylning efter tillagning.*
Mellanrisk	• Beredning/bearbetning av vegetabilier	*Tillverkning av sallad, uppskärning av grönsaker*
	• Bearbetning/beredning av bearbetade animaliska produkter, rå fisk, ägg* eller pastöriserad mjölk (enskilda produkter eller del av sammansatta livsmedel)	*Tillverkning av pastasallad, smörgåsar, smörgåstårtor, gräddtårtor* *Tillagning av fiskrätter, tillverkning av sushi, gräddning av pannkakor eller våfflor, baserade på pulver och/eller pastöriserad mjölk, skivning av skinka, bitning av ost*
	• Beredning/styckning/malning av rått kött	*Marinering eller styckning av kött, malning av köttfärs*
	• Återuppvärmning	*Återuppvärmning med efterföljande servering*
	• Varmhållning	*Varmhållning med efterföljande servering, transport av varmhållna livsmedel för konsumtion på annan plats än där de tillagats, tillagning i centralkök följt av varmhållen transport till serveringskök*
Lågrisk	• Kylförvaring	*Försäljning av kylda livsmedel*
	• Upptining	
	• Manuell hantering av glass	*Försäljning av mjukglass, kulglass*
Mycket låg risk	• Bakning	*Bakning av matbröd, hårt bröd eller torra kakor*
	• Hantering av livsmedel som inte kräver kylförvaring	*Försäljning av frukt, grönsaker eller godis*
	• Hantering av frysta livsmedel	*Försäljning av förpackad glass*
	• Uppvärmning av fryst, färdiglagad produkt	*Uppvärmning av frysta pizzabitar för direkt försäljning*

* pastöriserad äggmassa eller råa ägg producerade i Sverige, Finland eller Norge. Bearbetning av råa ägg från andra länder klassas som hög risk.

Tabell 2. *Riskfaktor 1- Industriell tillverkning av livsmedel.*

	Verksamhet och typ av livsmedel	**Exempel**
Högrisk	• Bearbetning av rått kött, rått fjäderfä eller opastöriserad mjölk (enskilda produkter eller del av sammansatta livsmedel)	*Tillagning av maträtter från rått kött, tillverkning av fermenterad korv, falukorv, bacon, rökt skinka/kalkon, tillverkning av konsumtionsmjölk, ost, fil, smör, mjölkpulver från opastöriserad mjölk*
	• Slakt	
	• Konservering av animaliska eller vegetabiliska produkter	*Tillverkning av hel eller halvkonserver*
	• Groddning	
	• Nedkylning	*Nedkylning efter tillagning*
Mellanrisk	• Beredning/bearbetning av vegetabilier	*Förpackning av grönsaker i modifierad atmosfär*
	• Bearbetning/beredning av bearbetade animaliska produkter, rå fisk*, ägg** eller pastöriserad mjölk (enskilda produkter eller del av sammansatta livsmedel)	*Tillverkning av pastasallad, smörgåsar, smörgåstårtor, gräddtårtor Tillagning av fiskrätter, tillverkning av sushi, bitning av fisk, paketering av fisk, tillverkning av glass, fil, smör, ost, mjölkpulver från pastöriserade produkter (mjölk och ägg), skivning av skinka, bitning av ost, rivning av ost, injicering av ost*
	• Beredning/styckning/malning av rått kött	*Marinering eller styckning av kött, malning av köttfärs*
	• Äggpackeri med tvätt	
Lågrisk	• Infrysning och/eller blanchering	*Infrysning av rått kött, infrysning av rå fisk, blanchering och infrysning av grönsaker, infrysning av bär*
	• Tillverkning av sylt och marmelad	
	• Tillverkning av kosttillskott	*Tillverkning/förpackning av kosttillskott*
Mycket låg risk	• Bakning	*Bakning av matbröd eller torra kakor*
	• Hantering av livsmedel som inte kräver kylförvaring	*Tvättning av potatis, förpackning frukt och grönsaker*
	• Äggpackeri utan tvätt	
	• Tillverkning av förpackat vatten, öl, läsk, godis, strösocker, rostning av kaffe, malning av mjöl	

* tillverkning av vakuumpackad gravad eller rökt fisk klassas som högrisk
** pastöriserad äggmassa eller råa ägg producerade i Sverige, Finland eller Norge. Bearbetning av råa ägg från andra länder klassas som hög risk.

Tabell 3. *Riskfaktor 1- Grossister och distributionsföretag.*

	Verksamhet och typ av livsmedel	Exempel
Högrisk	• -	*(exempel saknas inom denna kategori)*
Mellanrisk	• Hantering av varmhållna livsmedel	*Transport av varmhållna livsmedel*
Lågrisk	• Hantering av kylförvarade livsmedel	*Lagring eller transport av kylförvarade livsmedel*
Mycket låg Risk	• Hantering av livsmedel som inte kräver kylförvaring • Hantering av frysta livsmedel	*Lagring eller transport av frukt och grönsaker* *Lagring eller transport av frysta livsmedel*

Tabell 4. *Riskfaktor 1- Producenter och tillhandahållare av dricksvatten genom en distributionsanläggning.*

	Verksamhet och råvatten	Halter av mikroorganismer i råvattnet
Högrisk	• Vattenverk som försörjs av ytvatten eller ytvattenpåverkat grundvatten	*E. coli/Enterokocker: > 10 per 100 ml* *Koliforma bakterier: > 100 per 100 ml*
Mellanrisk	• Vattenverk som försörjs av ytvatten eller ytvattenpåverkat grundvatten	*E. coli/Enterokocker: ≤ 10 per 100 ml* *Koliforma bakterier: 1- 100 per 100 ml*
Lågrisk	• Vattenverk som försörjs av opåverkat grundvatten • Distributionsanläggning	*E. coli/Enterokocker: ej påvisad i 100 ml* *Koliforma bakterier: ej påvisad i 100 ml*
Mycket låg risk	• -	*(exempel saknas inom denna kategori)*

Tabell 5. *Riskfaktor 2 - Mått på verksamhetens storlek för olika typer av produktion, riskfaktor 2 i riskmodulen.*

Storlek	**Konsumenter/portioner per dag**	**Antal sysselsatta (årsarbetskrafter)**	**Ton utgående produkt av animalier, vegetabilier och sammansatta livsmedel per år.**	**Ton mottagen mjölk per år**	**Distribuerat dricksvatten, m^3 per dygn**
a) Mycket stor	> 250 000	-	> 10 000	> 100 000	>100 000
b) Stor	> 25 000 – 250 000	> 30	> 1 000 - 10 000	> 10 000 - 100 000	>10 000 – 100 000
c) Mellan	> 2 500 – 25 000	>10 – 30	> 100 - 1 000	> 1000 - 10 000	>1000 – 10 000
d) Liten	> 250 – 2 500	>3 – 10	> 10 - 100	> 100 - 1000	>100 – 1000
e) Mycket liten (I)	> 80 – 250	>2 – 3	>3 - 10	>30 - 100	>10 - 100
f) Mycket liten (II)	> 25 – 80	>1 – 2	>1 - 3	>10 - 30	-
g) Ytterst liten	≤ 25	≤ 1	≤1	≤10	≤ 10

Tabell 6. *Riskmodulen med dess fördelning av riskpoäng för olika riskfaktorer.*

Riskfaktor 1 - Typ av verksamhet och livsmedel	**Riskpoäng**
a) Högrisk	45
b) Mellanrisk	35
c) Lågrisk	15
d) Mycket låg risk	5

Riskfaktor 2 - Produktionens storlek	**Riskpoäng**
a) Mycket stor	55
b) Stor	45
c) Mellan	35
d) Liten	25
e) Mycket liten (I)	15
f) Mycket liten (II)	10
g) Ytterst liten	5

Riskfaktor 3 - Konsumentgrupper	**Riskpoäng**
Producerar livsmedel till känsliga konsumentgrupper	10
	Summa:

Tabell 7. *Riskklasser, riskpoäng och den tid som ges enligt riskmodulen. Tiden anges i timmar.*

Riskklass	**Riskpoäng**	**Riskmodulens tid**
1	≥100	26
2	90	20
3	80	14
4	70	10
5	60 – 65	6
6	55	4
7	35-50	2
8	≤30	1

***Tabell 8**. Kontrolltidstillägg i timmar, exempel på orsak till kontrollbehov och storleksfördelning. Storleksbeteckningen härleder till tabell 5. Begreppen i tabellen förklaras i kapitel 3.*

Orsak till kontrollbehov vid anläggningen	**Storlek (se tabell 5)**	**Kontroll-tidstillägg (timmar)**	**Exempel**
Utformar märkning samt märker/förpackar livsmedel	a - mycket stor, b – stor	8	• Industri utan huvudkontor • Importör som översätter märkning • Butik med egen tillverkning (t.ex. matlådor)
	c - mellan, d – liten	6	
	e - mycket liten (I), f - mycket liten (II), g - ytterst liten	2	
Utformar märkning men märker/förpackar inte	Oberoende	*	• Huvudkontor • Importörer som tar in färdigmärkta livsmedel • Matmäklare
Utformar inte märkning men märker/förpackar livsmedel	a - mycket stor, b – stor	4	• Legotillverkning av livsmedel på uppdrag av annan livsmedels-företagare • Livsmedelsföretagare som tillverkar ett livsmedel men som får färdigt märkningsunderlag från ett huvudkontor • Butik med egen tillverkning men med centralt styrd märkning (grillad kyckling/ bake off bröd)
	c - mellan, d – liten	3	
	e - mycket liten (I), f - mycket liten (II), g - ytterst liten	1	
Utformar presentation men märker/förpackar inte livsmedel	Oberoende	1	• Fristående restauranger • Cateringverksamhet
Utformar presentation men märker/förpackar inte livsmedel (Dricksvatten)	a – mycket stor, b – stor, c – mellan, d – liten,	1	• Dricksvattenanläggningar
	e – mycket liten(I), g – ytterst liten	0	
Utformar inte presentation och märker/förpackar inte	Oberoende	0	• Butik med enbart förpackade livsmedel • Franchiserestauranger • Skola med centralt framtagen matsedel • Kyl- och fryshus

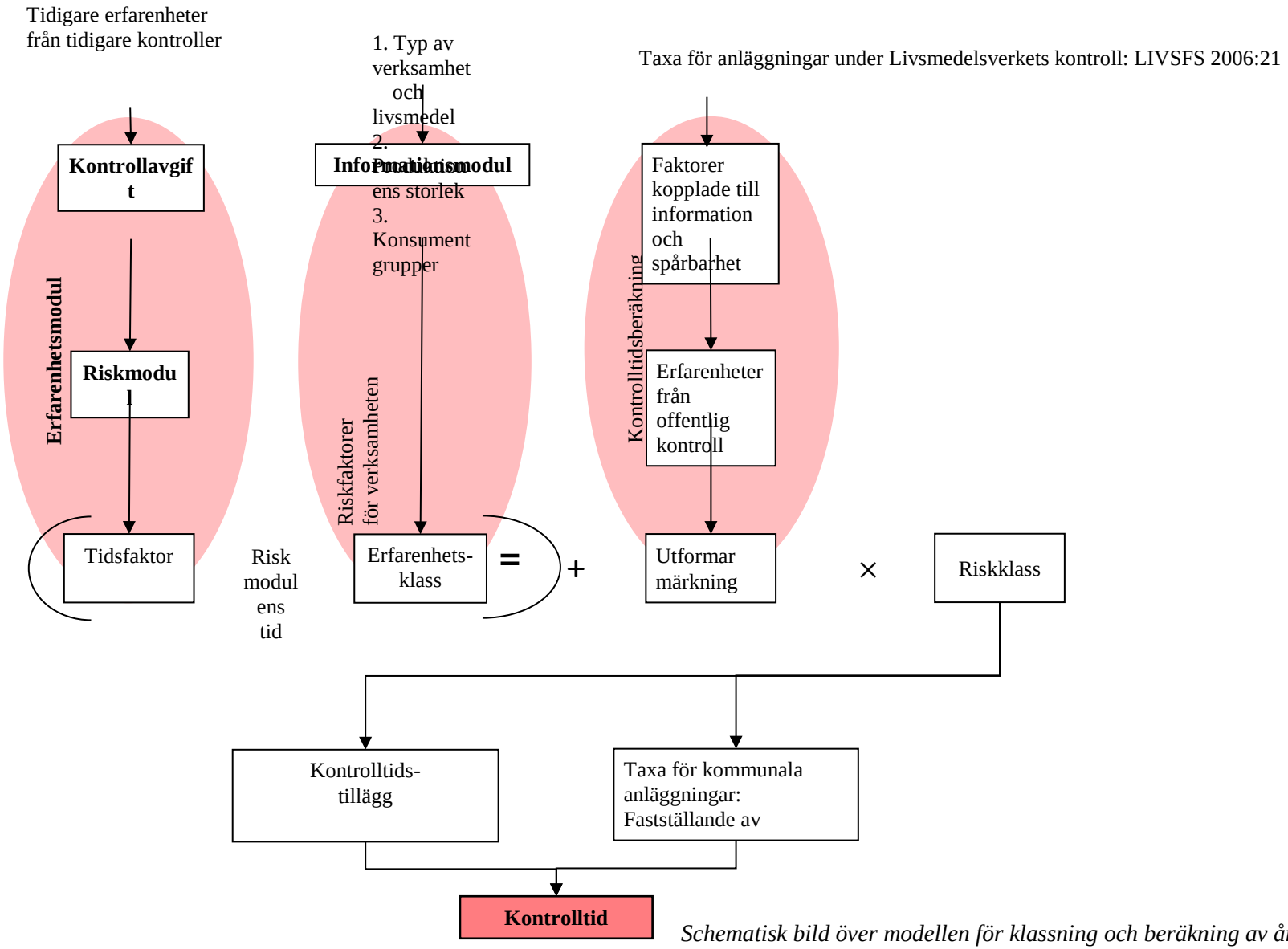
* Kontrolltiden anpassas efter behov. Behovet baseras på bland annat hur många olika typer av produktgrupper och storlek på sortiment livsmedelsföretagaren har. Se avsnittet om importörer, huvudkontor, matmäklare och liknande livsmedelsföretag nedan.

Tabell 9. *Erfarenhetsmodulen. Tabellen beskriver de kriterier som ska beaktas vid inplacering i erfarenhetsklass.*

Erfarenhets-klass	**Kontrollhistoria/erfarenhet från kontrollen och rådande situation vid anläggningen**
A	Myndigheten bedömer att anläggningen har så bra förfaranden för att producera säkra livsmedel att kontrollen och därmed frekvensen kan minskas. Kriterier: • Kontrollmyndigheten har granskat stora delar av företagets förfaranden för att producera säkra livsmedel. Förfarandena är väl implementerade i verksamheten och myndigheten har genom verifierande kontroller konstaterat att det följs. Livsmedelsföretagaren arbetar för att tidigt själv upptäcka brister i systemet och i verksamheten. Åtgärder vidtas omgående då brister upptäcks. • Myndigheten har endast noterat någon enstaka avvikelse eller ett fåtal mindre brister (iakttagelser) vid kontroll på anläggningen. Livsmedelsföretagaren åtgärdar detta omgående då myndigheten påpekar detta. Avvikelserna är inte återkommande.
B	Normalläget. Alla nya anläggningar placeras i erfarenhetsklass B. Kriterier: • Livsmedelsföretagarens egna förfaranden för att producera säkra livsmedel bedöms fungera trots mindre brister. Vid verifierande kontroller visar det sig att systemet trots allt fungerar bra i praktiken och har bra effekt. • Myndigheten noterar några avvikelser vid kontrollen, och livsmedelsföretagaren åtgärdar det kontrollmyndigheten har noterat och påpekat.
C	Myndigheten bedömer att anläggningen har så stora brister i sina förfaranden för att producera säkra livsmedel att de inte fungerar i praktiken och inte ger den effekt som behövs, varför den offentliga kontrollen måste förstärkas. Om en sanktion har utfärdats har den föranletts av mycket allvarliga avvikelser eller så har upprepade avvikelser inte åtgärdats. Har en sanktion utfärdats kommer ytterligare kontrollinsatser att behövs. Behovet av planerad kontroll ökar därför på den anläggningen. Kriterier: • Beslut om sanktion t.ex. föreläggande har fattats grundat på att livsmedelsföretagaren inte uppfyller livsmedelslagstiftningens krav. • Ett flertal avvikelser har noterats, företaget saknar förfaranden för att producera säkra livsmedel eller så följs de inte. Extra kontroll har utförts, några av avvikelserna är kvarstående. Livsmedelsföretagaren åtgärdar inte de brister myndigheten noterat och påpekat.

Tabell 10: *Erfarenhetsklassens tidsfaktor. Erfarenhetsklass B är normalläget och det är jämfört med denna tid som erfarenhetsklassens tidsfaktor används. Se även figur 1.*

Erfarenhetsklass	**A**	**B**	**C**
Tidsfaktor	0,5	1	1,5



Figur 1. *Schematisk bild över modellen för klassning och beräkning av årlig kontrolltid. Kontrolltidsberäkningen sker genom sammanräkning av de olika modulernas tider. Summan av riskmodulens tid och kontrolltidstillägget multipliceras med erfarenhetsklassens tidsfaktor. Resultatet blir kontrolltiden.*