

JTI-rapport

Lantbruk & Industri

385

Branschriktlinjer för småskalig slakt och styckning av storboskap, gris och lamm

Cecilia Lindahl
Christel Benfalk
Paulo Kisekka-Ndawula
Ewa Uppgård



JTI - Institutet för jordbruks- och miljöteknik

2009

JTI-rapport
Lantbruk & Industri
385

Branschriktlinjer för småskalig slakt och styckning av storboskap, gris och lamm

På uppdrag av
Sveriges Småskaliga Kontrollslakteriers Förening

Cecilia Lindahl
Christel Benfalk
Paulo Kisekka-Ndawula
Ewa Uppgård

© JTI – Institutet för jordbruks- och miljöteknik 2009

Citera oss gärna, men ange källan.

ISSN 1401-4963

Innehåll

Förord.....	7
Bakgrund.....	9
Syfte	9
Omfattning och målgrupp.....	10
Lagstiftning och ansvar.....	10
Hur branschriktlinjerna ska användas.....	10
Vad är egenkontroll?.....	11
Allmänt om god praxis.....	12
Grundförutsättningar	12
Personalhygien.....	13
Syfte och målsättning	13
Omfattning	13
Ansvar	13
Allmänt om rutinen	13
Personlig hygien	13
Handtvättställ.....	13
Skyddskläder	14
Vid sjukdom	14
Hälsokontroll	14
Korrigerande och förebyggande åtgärder.....	14
Dokumentation	15
Exempel på rutiner för personalhygien	16
Exempel på regler inom området personalhygien.....	17
Utbildning	17
Syfte och målsättning	17
Omfattning	18
Ansvar	18
Allmänt om rutinen	18
All personal.....	18
Nyanställda	18
Hygienutbildning	18
Utbildning i HACCP	19
Utbildning i djurskydd.....	19
Korrigerande och förebyggande åtgärder.....	19

Dokumentation	19
Exempel på rutin för utbildning	20
Exempel på regler inom området utbildning.....	21
Vatten.....	21
Syfte och målsättning	21
Omfattning	21
Ansvar	21
Allmänt om rutinen	22
Kommunalt vatten	22
Provtagning av kommunalt vatten.....	22
Egen vattentäkt	22
Kontroll och provtagning av egen vattentäkt	23
Korrigerande och förebyggande åtgärder.....	23
Dokumentation	24
Egen vattentäkt	24
Exempel på rutin för vatten.....	26
Exempel på regler inom området vatten	26
Avfallshantering.....	27
Syfte och målsättning	27
Omfattning	27
Ansvar	27
Allmänt om rutinen	27
Animaliska biprodukter	27
Avfallshantering i slakt- och styckningslokaler	28
Korrigerande och förebyggande åtgärder.....	28
Dokumentation	29
Exempel på rutin för avfallshantering.....	29
Exempel på regler inom området avfallshantering	30
Temperatur.....	30
Syfte och målsättning	30
Omfattning	31
Ansvar	31
Allmänt om rutinen	31
Kylutrymmen för nedkylning av slaktkroppar	31
Kyl- och frysutrymmen för lagring	31
Kylkrav vid styckning	32
Transport av kött.....	32
Temperatur vid desinficering.....	32
Korrigerande och förebyggande åtgärder.....	33
Dokumentation	33

Exempel på regler inom området temperatur	34
Underhåll	35
Syfte och målsättning	35
Omfattning	35
Ansvar	36
Allmänt om rutinen	36
Slaktlokaler	36
Krav på utrymmen och utrustning	36
Korrigerande och förebyggande åtgärder	38
Dokumentation	38
Exempel på rutiner för underhåll	39
Exempel på regler inom området underhåll	40
Rengöring	40
Syfte och målsättning	40
Omfattning	40
Ansvar	41
Allmänt om rutinen	41
Grundprincipen för rengöring	41
Rengöring av specifika utrymmen och utrustning	42
Rengöring under produktion	43
Sällanrengöring	43
Kontroll av resultatet (egenkontroll)	43
Fysisk kontroll	44
Mikrobiologisk kontroll	44
Kontroller under pågående produktion	45
Korrigerande och förebyggande åtgärder	45
Dokumentation	46
Exempel på rengöringsinstruktion	46
Daglig rengöring	46
Storrengöring (minst 3 gånger per år)	47
Exempel på regler inom området rengöring	47
Skadedjursbekämpning	49
Syfte och målsättning	49
Omfattning	49
Ansvar	49
Allmänt om rutinen	49
Kontroll av resultatet	50
Korrigerande och förebyggande åtgärder	50
Dokumentation	50
Exempel på rutin för skadedjursbekämpning	51

Exempel på regler inom området skadedjursbekämpning	52
Spårbarhet	52
Syfte med spårbarhet	52
Allmänt om spårbarhet	52
Kontrollmärkning	53
Identifieringsmärkning	53
Ursprungsmärkning av nötkött	53
Korrigerande och förebyggande åtgärder	53
Dokumentation	53
Exempel på regler inom området spårbarhet.....	53
Information från livsmedelskedjan	55
HACCP	55
Syfte och målsättning	55
Omfattning	55
Ansvar	56
Allmänt om HACCP	56
Faror.....	56
Kritiska styrpunkter, CCP.....	56
HACCP-principernas sju steg.....	57
Flödesschema.....	59
Exempel på regler inom området HACCP.....	59
Revidering och uppdatering av branschriktlinjen	60
Lagstiftning och andra källor	60
Bilagor	62

Förord

För att komma till rätta med problem relaterade till livsmedelsproduktion har åtgärder vidtagits som ska omfatta hela EU. En myndighet med säte i Parma, Italien, har inrättats: European Food Safety Authority, EFSA, och i januari 2000 presenterade kommissionen ett förslag till total omarbetning av EU:s lagstiftning om livsmedelshygien och veterinärfrågor. Målet var att skapa en övergripande politik i syfte att säkra livsmedelshygien på alla stadier i produktionsprocessen, från primärproduktion till konsumentförsäljning. Den 1 januari 2006 började fyra nya EG-förordningar om hygien och kontroll att tillämpas inom EU. De nya förordningarna innebar genomgripande förändringar.

Syftet med detta projekt var att ta fram en branschriktlinje för små slakteri- och styckningsföretag för att underlätta för den enskilda företagaren att tolka och uppfylla kraven i gällande livsmedelslagstiftning för slakt och styckning. Målgruppen är de livsmedelsproducenter som producerar små volymer livsmedel av djurslagen storboskap, gris och lamm.

Arbetet har utförts av JTI – Institutet för jordbruks- och miljöteknik i samverkan med Sveriges Småskaliga Kontrollslakteriers Förening och har finansierats av Jordbruksdepartementet via Livsmedelsverket. Branschriktlinjerna har utarbetats i samråd med Livsmedelsverket.

Under arbetets gång har Ewa Uppgård vid Sveriges Småskaliga Kontrollslakteriers Förening med hjälp av Christel Benfalk (projektledare) och Cecilia Lindahl, JTI, arbetat intensivt med att gå igenom lagtexter och på ett lättbegripligt sätt ta fram den information man som livsmedelföretagare är ansvarig att kunna.

Paulo Kisekka och Jan-Erik Eriksson har, i egenskap av rådgivare för gårdsnära slakt vid Livsmedelsverket, deltagit i arbetet och bidragit med synpunkter under arbetets gång. Vidare har projektet haft en remissgrupp, där framtagna förslag har bollats, bestående av:

Niclas Forsgren, Faringe Kött & Slakt
Stig Ericsson, Glad Gris, ordförande i föreningen
Anders Skoglund, Roslagslamm
Sven Bertil Svensson, Degeberga slakteriprodukter
Christina Malmkvist, Stigtomta slakteri

Till samtliga som medverkat i projektet vill vi framföra ett varmt tack.

Uppsala i oktober 2009

Lennart Nelson

VD för JTI – Institutet för jordbruks- och miljöteknik

Bakgrund

Nationella branschriktlinjer är branschens egen beskrivning av hur berörda företag kan uppnå kraven i livsmedelslagstiftningen. Enligt *EUROPAPARLAMENTETS OCH RÅDETS FÖRORDNING (EG) nr 852/2004 av den 29 april 2004 om livsmedelshygien, kapitel III, artikel 7*, ska medlemsstaterna uppmuntra utarbetande av nationella riktlinjer (nedan kallade ”branschriktlinjer”) för god hygienpraxis och för tillämpning av HACCP-principerna, samt främja spridning och användning av dessa. Det är dock frivilligt för livsmedelsföretagen (LF) att använda dessa riktlinjer.

Reglerna i den nya livsmedelslagstiftningen anger ofta de mål och syften som måste uppfyllas, men de talar inte om exakt hur något ska vara, se ut eller utföras utan överlåter detta åt LF att avgöra och ansvara för. Myndigheten frågar därför ofta vid sina kontroller: ”hur gör ni”, ”vad har ni satt upp för gränsvärden för vad som är acceptabelt eller inte” samt ”hur kontrollerar ni att det är så”?

För den enskilde företagaren kan det å ena sidan vara bra att detaljreglerna är borta eftersom man kan hitta på egna och bättre lösningar på ett problem och ändå följa reglerna. Å andra sidan kan man känna sig vilsen eftersom det inte är tydligt vad som krävs. Av den anledningen uppmuntras i lagstiftningen branscher till att ta fram s.k. riktlinjer för god praxis, i Sverige kallat branschriktlinjer, som ska hjälpa företagen med dessa tolkningar. Detta är lämpligt eftersom olika branscher kan göra olika tolkningar och ändå uppfylla reglerna. Vad som är lämpligt, adekvat, tillräckligt eller nödvändigt i en bransch behöver ju inte vara det i en annan.

Ett viktigt krav på branschriktlinjer är att de ska vara möjliga att praktiskt genomföra för den bransch och de livsmedel de är avsedda för samt att de ska utgöra ett lämpligt stöd för LF för att uppfylla relevanta krav i livsmedelslagstiftningen.

Den enskilde livsmedelsföretagaren måste inte följa branschriktlinjerna. Den som väljer att inte följa branschriktlinjerna måste dock själv beskriva/visa för kontrollmyndigheten hur de avser att uppfylla lagstiftningskraven. Branschriktlinjer kan också underlätta för myndigheten att granska och kontrollera att LF följer lagstiftningen.

Syfte

Syftet var att ta fram branschriktlinjer för småskaliga slakterier och styckningsföretag som beskriver vad som är god praxis i enlighet med artikel 8 i *förordning (EG) nr 852/2004* för denna bransch. Avsikten är att branschföretagen ska kunna använda branschriktlinjerna som ett stöd i sin verksamhet för att se till att livsmedelslagstiftningen, på de områden som riktlinjerna omfattar, uppfylls.

Omfattning och målgrupp

Branschriktlinjerna omfattar all lagstiftning som nämns på sidan 60, men mer specifikt kraven i följande artiklar i *förordning (EG) nr 852/2004, kapitel II* – Livsmedelsföretagarens skyldigheter för verksamheterna slakt och styckning:

1. Artikel 3 – Livsmedelsföretagare skall se till att alla de led i produktions-, bearbetnings- och distributionskedjan för livsmedel som de ansvarar för uppfyller de relevanta hygienkraven i denna förordning
2. Artikel 4.2 – Livsmedelsföretagare som bedriver verksamhet i ett led i produktions-, bearbetnings- och distributionskedjan för livsmedel som ligger efter de led för vilka punkt 1 är tillämplig skall uppfylla de allmänna hygienkraven i bilaga II och alla särskilda krav i förordning (EG) nr 853/2004.

Målgruppen är de slakterier eller styckningsföretag som producerar små mängder kött av djurslagen storboskap, gris och lamm. Med små mängder kött avses slakt av maximalt 3 500 slaktenheter per år eller för styckningsanläggning produktion av ca 100 ton styckat kött per år.

Slaktenheter beräknas enligt följande:

Vuxna nötkreatur	1,0 slaktenheter
Övriga nötkreatur	0,5 slaktenheter
Slaktsvin, >100 kg levande vikt	0,2 slaktenheter
Spädgris, <15 kg levande vikt	0,05 slaktenheter
Övriga svin	0,15 slaktenheter
Får	0,1 slaktenheter
Lamm, <15 kg levande vikt	0,05 slaktenheter

Lagstiftning och ansvar

All lagstiftning om livsmedelsproduktion bygger på principen att producenten har eget ansvar för att utarbeta säkra och väl fungerande rutiner i sin produktionslokal, och förutsätter att det finns en fungerande egenkontroll.

Producenten är ansvarig för de produkter som han/hon säljer. Om ett annat arbetsätt än det som beskrivs i denna branschriktlinje väljs ska ändå samma mål uppnås, det vill säga effektiva förebyggande åtgärder och fungerande övervakningssystem som leder till säkra och rätt märkta produkter.

Livsmedelsföretagaren har det fulla ansvaret för produktionen och måste alltid känna till lagstiftningens fulla innebörd i de olika sammanhang som branschriktlinjen beskriver.

Hur branschriktlinjerna ska användas

De rutiner/åtgärder som beskrivs i branschriktlinjerna har så långt som det har varit möjligt utformats för att kunna garantera att krav i livsmedelslagstiftningen uppfylls när livsmedelsföretagaren följer dem i sin verksamhet. Det kan dock i

vissa fall finnas behov av att anpassa delar av riktlinjerna för ett specifikt företag eller en specifik verksamhet. Använd i dessa fall riktlinjerna som en vägledning.

Dessa branschriktlinjer utgår från vad god hygienpraxis innebär i verksamheter med småskalig slakt och styckning, uppdelat på ett antal fokusområden vi här kallar ”grundförutsättningar” (utbildning, vatten, avfallshantering, skadedjur, temperatur, underhåll, personhygien och rengöring). Varje grundförutsättning har ett eget kapitel där vi tar upp vad man vill uppnå, vem som är ansvarig och vad den omfattar. Dessutom tar vi upp allmänna rutiner för varje grundförutsättning, korrigerande åtgärder och dokumentation. Här bör noteras att dokumentation av grundförutsättningar inte är ett lagkrav, men det rekommenderas ändå för att vid behov kunna bevisa att man följt sina rutiner. Det är också ett bra verktyg för att visa sig själv hur man systematiserat sin verksamhet. Ju fler anställda det är i företaget, ju större krav på dokumentationen bör man ha för att på så sätt hålla ordning på sina rutiner.

Vi har också försökt att exemplifiera det enklaste sättet att skriva ett företags egenkontroll med syfte att visa att det inte behöver vara så komplicerat. I slutet av varje kapitel finns en sammanställning av lagstiftningen som handlar om just detta område. I denna sammanställning förekommer ibland någon punkt från *förordning (EG) nr 852/2004, bilaga I. Bilaga I* omfattar enbart primärproduktion, d.v.s. produktion av livsmedelsproducerande djur **före** slakt. Eftersom företagare med småskalig slakt ofta även har egen djurproduktion, har dessa regler tagits med.

I branschriktlinjerna finns också ett avsnitt som kortfattat redogör för vad HACCP innebär och hur man upprättar en HACCP-plan. Här finns också bilagor med exempel på hur flödesschema, faroanalys och HACCP-kort kan utformas. För HACCP är kraven på dokumentation och journalföring tydligt fastställda i lagstiftningen.

Vad är egenkontroll?

Enligt artikel 17 punkt 1 i *förordning (EG) nr 178/2002* är livsmedelsföretagaren skyldig att både säkerställa att de livsmedel som produceras vid företaget uppfyller kraven i lagstiftningen (t.ex. kravet att de ska vara säkra) och att kontrollera att så är fallet (egenkontroll, se nedan). Livsmedelsföretagaren måste således göra vissa kontroller i sin verksamhet för att försäkra sig om att man följer lagstiftningen. Det kallas egenkontroll. Egenkontroll utförs alltså i första hand för att producenten själv ska vara säker på att verksamheten uppfyller relevanta krav i livsmedelslagstiftningen, men även för att kunna visa myndigheterna att man följer reglerna.

En företagare kan själv välja att bedriva mer egenkontroll än vad lagstiftningen kräver. Även kontroll som bedrivs för att t.ex. tillmötesgå kundkrav, krav från certifieringsorgan osv. är en form av egenkontroll, även om den är inte är en del av lagstiftningens krav. Detta dokument (riktlinje) handlar inte om sådan egenkontroll utan bara den egenkontroll som utförs för att uppfylla de krav som finns inom livsmedelslagstiftningens område.

Det förekommer att livsmedelsföretagaren låter någon annan göra vissa kontroller (exempelvis när det gäller skadedjurskontroll), men det är alltid ytterst livsmedelsföretagarens ansvar att egenkontrollen utförs och att åtgärder vidtas om brister påvisas.

Allmänt om god praxis

God hygienpraxis är de rutiner som livsmedelsföretagaren infört och tillämpar i verksamheten för att uppfylla kraven i grundförutsättningarna. God hygienpraxis omfattar bl.a. att göra rent tillräckligt ofta och på ett sådant sätt att livsmedel inte utsätts för risk att förorenas.

Beskrivning av god praxis för varje grundförutsättning bör utgå ifrån följande:

- Vad ska rutinerna ge för resultat?
- Hur kan resultatet uppnås?
- Hur kontrollerar man resultatet (egenkontroll)?
- Hur visar man kontrollmyndigheten att hälsofaror förenade med brister i rutinen bemästras?

Grundförutsättningar

I dessa branschriktlinjer beskrivs vad som är god hygienpraxis, GHP (nedan kallat ”Grundförutsättningar”) och vad som är god praxis avseende faroanalys och kritiska styrpunkter vid produktion, bearbetning och distribution av livsmedel för de verksamheter och branscher som omfattas av riktlinjerna (se ovan).

Under varje grundförutsättning nedan beskrivs de åtgärder som ska vidtas och de förhållanden som ska råda i den berörda branschen och/eller för en viss verksamhet för att garantera att hygienkraven i lagstiftningen uppfylls och att de livsmedel man ansvarar för är och förblir säkra. Det kan gälla t.ex. hur man gör rent lokaler, inredning och utrustning, hur man bekämpar skadedjur, hur avfall hanteras vid anläggningen osv.

Med säkra livsmedel menas inte bara att livsmedlet inte ska vara skadligt för hälsan utan även att det inte får vara otjänligt, dvs. olämpligt som människoföda t.ex. att det är förorenat (inkl. främmande ämnen) eller genom förruttelse, försämring eller nedbrytning. Man kan således inte hävda att ett livsmedel är säkert bara för att ingen (hittills) blivit sjuk av att äta det.

Under avsnittet ”HACCP” beskrivs vilka faror som kan förekomma i de verksamheter som omfattas av branschriktlinjerna och hur de bör bedömas (faroanalys) och hanteras (styras) för att garantera att de inte leder till att livsmedel blir osäkra.

I **grundförutsättningar** ingår följande områden:

- Personalhygien
- Utbildning
- Vatten
- Avfallshantering
- Temperatur
- Underhåll
- Rengöring
- Skadedjursbekämpning

Bilaga 1. Mall för Företagsinformation. *För att enkelt visa företagets inriktning för exempelvis kunder, myndigheter och nyanställda.*

Personalhygien

Syfte och målsättning

Syftet med rutinen är att minimera risken för överföring av bakterier från personal till livsmedel. Målsättningen är att säkerställa att personal inom produktionen slakt och styckning iakttar god personlig hygien, så att livsmedel hanteras på ett ur hälsosynpunkt säkert sätt.

Omfattning

Denna rutin omfattar all personal i produktionsanläggningen. Kravet på personlig hygien inkluderar även tillfällig personal eller andra personer som vistas i lokalerna såsom hantverkare, besökare och tillsynspersonal.

Ansvar

Arbetsgivaren är ytterst ansvarig för att personalhygien på företaget säkerställs. Arbetsgivaren är skyldig att förvissa sig om att arbetstagaren är fri från smittsamma sjukdomar.

Arbetstagaren har skyldighet att underrätta sin arbetsgivare då det finns misstanke om sjukdom eller annan hälsofara, som kan innebära en risk för smittspridning till livsmedlet.

Allmänt om rutinen

Personlig hygien

Arbetsgivaren måste informera anställda om de hygienregler som gäller för verksamheten. Personalen ska iaktta god personlig renlighet, dvs.:

- Före arbetets början och så fort det behövs, t.ex. efter toalettbesök, städning, lunchrast, hantering av pengar osv., ska **händerna tvättas** noggrant med flytande tvål och torkas på engångshanddukar.
- **Rökning och snusning** är endast tillåtet på anvisad plats (t.ex. utomhus).
- **Smycken och armbandsur** får inte bäras av personal som hanterar oförpackat kött.
- **Nagellack** är olämpligt vid hantering av oförpackat kött.
- **Engångshandskar** ska alltid bäras vid sår på händerna.

Handtvättställ

Handtvättställ ska vara lättillgängliga för personalen, ha kallt och varmt vatten och vid varje handfat ska det finnas flytande tvål, engångshanddunkar och papperskorg. Det kan också vara bra om det finns tillgång till handdesinfektionsmedel. Handfat ska inte fungera som avställningsyta eller användas för rengöring av utrustning osv.

De tvättställ som personal som hanterar oskyddat kött använder för handtvätt, ska ha kranar som är utformade på ett sådant sätt att föroreningar inte förs vidare, t.ex. genom att de inte är handmanövrerade.

Skyddskläder

Personer som arbetar på platser där livsmedel hanteras ska bära lämpliga rena och skyddande kläder anpassade för arbetsmomentet. Med det avses att:

- Arbetskläderna ska vara av sådan beskaffenhet att de går att göra tillräckligt rena.
- Hårskydd och skyddsskor ska bäras vid behov, t.ex. vid hantering av oförpackat kött.
- Arbetskläder ska bytas regelbundet så att de hålls tillfredställande rena.
- Arbetskläder inklusive skor ska enbart användas och förvaras på arbetsplatsen. De bör också förvaras åtskilt från övriga privata kläder, samt förvaras så att de inte förorenas på annat sätt. Detta gäller framför allt när oförpackat kött hanteras.
- Arbetskläder bör tvättas på arbetsplatsen.

Tillfälliga besökare i företaget omfattas också av hygienrutinerna och ska använda skyddskläder då det är nödvändigt att uppehålla sig i lokaler med oförpackat kött, t.ex. styck- och kylutrymmen.

Vid sjukdom

Personalen ska vara väl införstådd med innebörden av sjukdomssymtom. Vid sjukdom är den anställde skyldig att informera arbetsgivaren omedelbart. Personer som uppvisar symtom på smittsam sjukdom, som kan spridas via livsmedel, ska inte arbeta med oförpackat kött. Vid misstanke om att det förekommer smittsam sjukdom bör läkare kontaktas innan den anställde får återgå till arbetet.

Hälsokontroll

Det är arbetsgivarens ansvar att förvissa sig om att arbetstagaren är fri från smittsamma sjukdomar. All nyanställd personal bör uppvisa hälsointyg som visar att de inte bär på någon sjukdom, sår eller annan skada som kan innebära en risk för smittspridning via livsmedlen.

Korrigerande och förebyggande åtgärder

En översyn av hygienrutinerna görs varje år för att upptäcka eventuella brister i verksamhetens lokaler eller rutiner som bidrar till otillräcklig hygien. Då brister påträffas i verksamheten, sker information och uppföljning av åtgärder tillsammans med personalen för att undvika att de upprepas.

Dokumentation

För att säkerställa att inga brister i hygienrutinerna förekommer ska en genomgång av rutinerna ske varje år. Konstaterade brister och vidtagna åtgärder dokumenteras i särskilt protokoll. Intyg över genomförda hälsokontroller bör finnas arkiverade i pärm och sparas i minst 2 år.

Vilka berörs av hygienrutiner?

- All ordinarie personal i produktionen
- All nyanställd personal
- Tillfälliga besökare i livsmedelslokalerna

Hur ska personalen få kännedom om hygienrutinerna som är aktuella för min anläggning?

- Genom utbildning
- Specifika instruktioner för anläggningen

Vilka regler berör min anläggning?

- Exempel på regler kan vara;
 - ✓ Vid ankomst till arbetsplatsen, häng upp kläderna i skåp
 - ✓ Använd rena arbetskläder samt hårskydd när det är nödvändigt
 - ✓ Använd engångshandskar som byts ofta
 - ✓ Tvätta händer ofta, t.ex. efter toalettbesök
 - ✓ Ta av alla klockor och smycken
 - ✓ Använd inte starkt luktande parfymer eller after shave
 - ✓ Rök inte i livsmedelslokaler
 - ✓ Livsmedel ska skyddas från yttre föroreningskällor
 - ✓ Alla misstänkta sjukdomar med symptom som kräkning, diarré, magproblem eller hud- och halsinfektioner ska rapporteras

Vem ansvarar för att hygienreglerna efterlevs och att arbetstagaren är fri från smittsamma sjukdomar?

- Namnge person och funktion

Hur kan jag förvissa mig om att hygienreglerna följs och att inga smittsamma sjukdomar existerar?

- Genom att observera personalen i arbete och se om de verkar vara medvetna om hygienriskerna när de utför sina arbetsuppgifter
- Genom att ställa specifika och öppna frågor till personalen om hygien
- Genom att låta personalen genomgå hälsoundersökning, speciellt vid nyanställning, eller då symptom på smittfarlig sjukdom kan misstänkas

Vad gör jag om jag upptäcker brister i renlighet?

- Gör en översyn av hygienrutinerna i min verksamhet
- Informerar och följer upp förslagen till åtgärder tillsammans med personalen

Exempel på rutiner för personalhygien

Exemplet ger ett förslag till hur en egenkontroll kan beskrivas i sin enklaste form.

Livsmedelsföretagaren har det övergripande ansvaret för personalen i företaget. Han ser också till att alla som jobbar i anläggningen håller en *god* hygien i produktionen. Han bär också ansvaret för att även besökare, hantverkare eller tillsynspersonal är införstådda med *god hygien* och ser till att de bär skyddskläder då de måste vistas i utrymmen där oförpackat kött förvaras.

Personalen har fått en grundläggande information om rutinen för personalhygien. De är också införstådda med vikten av god hälsa i samband med slakt och styckning. Om personalen lider av eller är bärare av sjukdom som kan överföras till livsmedel eller har sår, hudinfektioner eller diarré, får de inte hantera livsmedel eller vistas inom produktionen om det finns risk för direkt eller indirekt kontamination. De meddelar ansvarig om de har sjukdomssymtom som gör att det är olämpligt att arbeta med oförpackat kött. Hälsokontroll görs om personen misstänks vara smittbärare.

Personalen har genomgått en hälsokontroll och varje år tas beslut om ny hälsokontroll ska genomföras. Nyanställd personal genomgår alltid en hälsoundersökning i samband med anställningen. De får också en utbildning i hygien.

Personalen är införstådd med de konsekvenser som uppstår om hygien är bristfällig. Ansvarig pratar med personalen regelbundet om detta och är också noggrann med att under pågående arbete gå runt i lokalerna regelbundet just för att observera om personalen behöver stöd i att följa de rutiner som finns.

Personalen måste ha separata arbetskläder då de slaktar och styckar. Kläderna tvättas efter varje användning och förvaras åtskilt från privata kläder. De använder skor avsedda för arbetet och är noggranna med att inte gå mellan ”oren” och ”ren” avdelning utan klädbyte.

Personalen är väl införstådd med att:

- Noggrant tvätta händerna med flytande tvål och använda engångshanddukar för hygienisk torkning, så ofta det behövs, och alltid efter toalettbesök, hantering av pengar, raster, städning osv.
- Använda engångshandskar för att skydda livsmedlen från ev. bakterier på händerna. Handskarna ska bytas regelbundet, ca var 20:e minut, och mellan olika arbetsmoment för att hanteringen ska vara säker. Det är viktigt att händerna är rena innan handske tas på.
- Inte äta eller dricka i lokalerna för slakt och styckning.
- Endast röka och snusa på avsedd plats.
- Hålla naglarna korta och inte använda nagellack.
- Smycken och armbandsklocka inte bärs om de kan komma i kontakt med oförpackade livsmedel eller om de i övrigt kan utgöra en hygienisk risk.
- Inte ha smycken fastsatta i näsan, läppar, ögonbryn, öron eller annan plats som kan utgöra livsmedelshygienisk risk.

Den ansvariga gör en översyn av hygienrutinerna minst en gång varje år för att om möjligt upptäcka några brister som bidrar till otillräcklig renlighet. Då brister påträffas i verksamheten sker information och uppföljning av förslag till åtgärder tillsammans med personalen för att det inte ska upprepas.

Intyg på hälsokontroller finns sparade i pärm på kontoret i 2 år.

Exempel på regler inom området personalhygien

- Livsmedelsföretagare skall vid slakt eller vid produktion av primärprodukter av animaliskt ursprung se till att personal som hanterar livsmedel är *vid god hälsa*.
- Det skall finnas ett adekvat antal vattentoaletter, anslutna till ett effektivt avloppssystem. Toaletterna får inte vara direkt förbundna med utrymmen där livsmedel hanteras.
- Det skall finnas ett adekvat antal lämpligt placerade och utformade *handtvättställ*. Handtvättställ skall ha varmt och kallt rinnande vatten, material för handtvättning och för hygienisk torkning. Utrustning för sköljning av livsmedel skall när så är nödvändigt vara skilt från anordningar för handtvätt.
- När det är nödvändigt skall det finnas adekvata *omklädningsrum* i tillräckligt antal för personalen.
- Alla personer som arbetar på platser där livsmedel hanteras skall iaktta *god personlig renlighet och bära lämpliga, rena och, när det är nödvändigt, skyddande kläder*.
- *Personer som lider av eller är bärare av en sjukdom* som kan överföras via livsmedel eller som till exempel har infekterade sår, hudinfektioner, andra sår eller diarré får inte tillåtas att hantera livsmedel eller vistas på en arbetsplats där livsmedel hanteras om det finns risk för direkt eller indirekt kontaminering. Alla personer som har sådana åkommor och som är anställda i ett livsmedelsföretag och som förmodas komma i kontakt med livsmedel skall omedelbart rapportera sjukdomen eller symtomen, och om möjligt deras orsaker, till livsmedelsföretagaren.
- Den utrustning i slakt- och styckningslokaler som personal som hanterar oskyddat kött använder för *handtvätt*, skall ha kranar som är utformade på ett sådant sätt att föroreningar inte förs vidare.

Utbildning

Syfte och målsättning

Syftet med rutinen för utbildning är att uppfylla relevanta krav i livsmedelslagstiftningen avseende utbildning, för att så långt som möjligt säkerställa att producerade livsmedel inte orsakar fara för konsumenten. Målsättningen är att all personal i företaget ska ha tillfredsställande kunskaper i livsmedelshygien, som är anpassade för deras respektive arbetsuppgifter.

Omfattning

Rutinen för utbildning omfattar all personal som hanterar livsmedel vid anläggningen. Det är viktigt att se till att nyanställd och tillfällig personal får den information och utbildning som är nödvändig. All personal ska ha den utbildning som krävs för arbetsuppgifterna och fortbildning vid behov.

Ansvar

Livsmedelsföretagaren har det yttersta och övergripande ansvaret för att alla anställda har tillräcklig och relevant utbildning samt att nyanställda får en fullgod introduktion i arbetsuppgifter och rutiner. Om ansvaret delegeras skall ansvarig person anges med namn och funktion samt ges tillräckliga befogenheter för att säkerställa att rutinen fungerar.

Allmänt om rutinen

All personal

Personalen ska ha fått en grundläggande information om egenkontrollprogrammet och ska informeras kontinuerligt då uppdatering genomförs, alternativt när förändringar i produktionskedjan genomförs. Egenkontrollprogrammet ska finnas arkiverat i en pärm och vara tillgängligt för all personal.

Personalen ska få relevant utbildning och information i lämplig omfattning för deras respektive sysselsättning i verksamheten, i samband med slakt, styckning, rengöring och personlig hygien. Utbildning planeras och genomförs med hänsyn till anläggningens behov och kan omfatta bland annat hygienregler och arbetsinstruktioner i den egna anläggningen. Utbildningen kan ske genom extern konsult, alternativt utföras av personalansvarig eller motsvarande. Utbildningar bör ske minst 1 gång per år eller oftare vid behov.

Behov av vidareutbildning eller uppdatering kontrolleras minst en gång per år, t.ex. i samband med utvecklingssamtal.

Nyanställda

Nyanställd personal informeras om egenkontrollprogrammet och får utbildning i livsmedelshygien i den omfattning som krävs för deras arbetsuppgifter.

Hygienutbildning

Grundläggande hygienutbildning bör motsvara en heldags utbildning och innehålla följande:

- Mikrobiologiska hälsorisker vid slakt och hantering av kött
- Hygieniska arbetsmetoder
- Matförgiftningar
- Personlig hygien
- Rengöring
- Företagets egenkontroll
- Livsmedelslagstiftning

Utbildning i HACCP

Personal som kommer att vara ansvarig för framtagande och uppdatering av HACCP-plan för verksamheten ska genomgå utbildning i HACCP. Utbildningen ska ge personalen tillräckliga kunskaper för att ge förståelse för den grundläggande principen med HACCP och kunna göra flödesschema, faroanalys och identifiera kritiska kontrollpunkter (se avsnitt ”HACCP”).

Utbildning i djurskydd

Personer som utför hantering, bedövning, slakt eller annan avlivning av djur ska ha tillräckliga kunskaper om djurskydd, om de bedövnings- och avlivningsmetoder som används samt hur utrustningen ska användas och underhållas. Jordbruksverket ansvarar för denna lagstiftning (*SJVFS 2008:69, L22*).

Korrigerande och förebyggande åtgärder

Vid brister i verksamheten som kan kopplas till bristfällig utbildning av personalen informeras berörd personal om bristerna samt de åtgärder som ska vidtas. En översyn av rutinen för utbildning i kontrollprogrammet utförs.

Dokumentation

Intyg på genomförda utbildningar med kursinnehåll, och en förteckning över personal som har fått utbildning, dokumenteras och sparas så länge personalen har sysselsättning i företaget. Utbildningslistan ska innehålla namn på personer som genomgått utbildning, ämnen, datum, utbildningens längd, utbildare samt signatur av ansvarig person.

Vilka ska utbildas?

- All personal i produktionen inkl. arbetsledare och kvalitetsansvariga
- All nyanställd och tillfällig personal

Hur ofta ska utbildning hållas?

- Minst en gång om året
- Oftare vid behov
- Alltid vid nyanställning

Vad ska utbildningen omfatta?

- Allmänt om livsmedelshygien
- Allmänt om grundläggande hygienrutiner
- Specifikt om de hygienrutiner och de hälsofaror som är särskilt viktiga för din anläggning och verksamhet

Vem ansvarar för att personalen får utbildning?

- Namnge person och funktion

Vad ska jag göra?

- Anpassa utbildningens innehåll och omfattning till verksamheten och personalens arbetsuppgifter
- Se till att utbildningen genomförs som planerat
- Kontrollera att all personal inkl. nyanställd har gått utbildningen, genom särskild lista

Hur vet jag att utbildningen har gett önskad effekt?

- Genom att observera personalen i arbete och se om de verkar vara medvetna om hygienriskerna när de utför sina arbetsuppgifter. Observera t.ex. om personalen följer grundläggande hygienregler såsom att tvätta händerna efter rast och toalettbesök, rena arbetskläder etc.
- Genom att ställa specifika och öppna frågor till personalen

Exempel på rutin för utbildning

Exemplet ger ett förslag till hur en egenkontroll kan beskrivas i sin enklaste form.

På företaget är livsmedelsföretagaren personalansvarig. Han har det övergripande ansvaret för att utbildning planeras och genomförs. Han övervakar även behovet av utbildning av ny personal samt behovet av fortbildning.

Utbildningen planeras och genomförs en gång årligen för all personal. I utbildningen ingår hygienreglerna, men också kunskaper om företagets egenkontroll och HACCP-plan. All personal ska kunna hantera företagets produkter på ett säkert sätt. Likaså går man igenom arbetsrutiner för respektive arbetsmoment så att den person som utför arbetsmomentet känner säkerhet i att utföra sin arbetsuppgift på ett tillfredställande sätt. Hygienutbildningen sker av extern konsult och personalansvarig håller utbildningen om arbetsrutinerna. Innehållet i utbildningen anpassas så att information om innehållet i nykomna lagar och förordningar finns med och hur det ska tillämpas på denna anläggning.

När ny personal anställs får de utbildning i arbetsrutiner och hygienregler. All personal kan uppdatera sig om företagets egenkontroll och HACCP-plan, då dessa förvaras både i en pärm på kontoret och i en pärm i lunchrummet.

Den ansvarige har som rutin att ta sig en runda i anläggningen en gång i veckan när arbetet pågår så att han kan uppmärksamma om personalen inte arbetar utifrån de arbetsrutiner som finns. Om han ser något som behöver åtgärdas tar han det direkt med den personen, men om det är stora brister pratar han om det med all personal på en rast. Han talar då om för personalen hur de ska arbeta för att undvika att samma situation uppstår igen. Han går också igenom egenkontrollen och HACCP-planen och gör justeringar om så behövs. Allt skrivs upp i ett protokoll.

All den utbildning som personalen genomgått sparas i en pärm som står på kontoret så länge personen är anställd i företaget.

I **bilaga 2**, Förteckning kurser och kursdeltagare, finns exempel på hur ett protokoll för genomgångna utbildningar kan se ut.

Exempel på regler inom området utbildning

- Livsmedelsföretagare skall vid slakt eller vid produktion av primärprodukter av animaliskt ursprung se till att personal som hanterar livsmedel får *utbildning om hälsorisker*.
- Livsmedelsföretagare skall se till att den personal som hanterar livsmedel *övervakas och instrueras och/eller utbildas i livsmedelshygien* på ett sätt som är anpassat till deras arbetsuppgifter.
- Livsmedelsföretagare skall se till att de som ansvarar för utveckling och underhåll av faroanalys och kritiska styrpunkter enligt HACCP-principerna (artikel 5.1 i denna förordning) eller för användning av relevanta riktlinjer har getts *adekvat utbildning i tillämpningen av HACCP-principerna*.
- Livsmedelsföretagare skall se till att alla krav i nationell lagstiftning när det gäller *utbildningsprogram* för personer som arbetar inom vissa livsmedelssektorer uppfylls.

Bilaga 2. Mall för Förteckning kurser och kursdeltagare.

Vatten

Syfte och målsättning

Syftet med rutinen är att försäkra sig om att vatten som används i livsmedelshanteringen uppfyller lagstiftningens kvalitetskrav. Målsättningen är att endast vatten som är tjänligt som dricksvatten används i produktionen. Om vattnet endast används för rengöring och inte kommer i kontakt med kött behövs dock inte dricksvattenkvalitet.

Omfattning

Enligt EG-vattendirektivet (98/83/EG) är huvudprincipen att allt vatten i livsmedelsproducerande företag ska vara av dricksvattenkvalitet. Detta inkluderar vatten som är avsett för dryck, matlagning eller beredning av livsmedel samt även vatten för rengöring. Allt vatten som används i hela produktionskedjan och vid rengöring av lokalerna bör därför vara av dricksvattenkvalitet (som uppfyller minimikraven i *rådets direktiv 98/83/EG av den 3 november 1998*). Vatten som används enbart för rengöring behöver inte vara av dricksvattenkvalitet, förutsatt att vattnets kvalitet inte kan påverka köttets hälsosamhet. Det är viktigt att även den egna vattentäkten omfattas om hela eller delar av vattenförsörjningen kommer från denna. Vattenkällan ska registreras hos kommunens kontrollmyndighet, vanligen Miljökontoret.

Ansvar

Det är företagaren som är ansvarig för vattnets säkerhet. Har man **kommunalt vatten** är vattnet kontrollerat genom vattenverkens egenkontroll. Företagaren har dock ansvar för provtagning av vatten, förfarande kring användning av vatten och att rengöring/underhåll av ledningssystem, kranar och slangar genomförs.

Om man väljer att använda vatten från **egen vattentäkt** blir livsmedelsföretagaren producentansvarig för vattnet och därmed ansvarig att utreda, åtgärda och informera om problem när kvalitetskraven inte uppfylls. Rutiner för underhåll, provtagning och kontroll måste upprättas för att garantera att vattnet håller dricksvattenkvalitet.

Allmänt om rutinen

Kommunalt vatten

För slakteri som är anslutet till kommunalt vattennät gäller att det vatten som distribueras kontrolleras av leverantören. Det är lämpligt att ha en kontakt med dricksvattenleverantören för att få information om vattnets kvalitet och för att få snabb information vid eventuella problem.

Har man kommunalt vatten är det centrala att säkerställa att vattnet inte kontamineras i den egna lokalen. I egenkontrollprogrammet bör det därför finnas rutiner för rengöring/underhåll av slangar, kranar, kransilar och andra installationer.

Provtagning av kommunalt vatten

När man använder kommunalt vatten behövs inte ett separat provtagningsprogram enligt dricksvattenföreskrifterna, utan det räcker att ta några representativa prov som en del i den ordinarie egenkontrollen. Syftet är att kontrollera ledningsnätet i den egna fastigheten. Provpunkterna bestäms tillsammans med kontrollmyndigheten. Vilka parametrar (mikroorganismer och kemiska ämnen) som ska analyseras och hur ofta prov tas beror på hur mycket vatten som konsumeras per dygn. Troligen räcker det med normal mikrobiell kontroll, eventuellt kompletterat med kopparanalys speciellt om det finns nya kopparledningar.

Kvaliteten på vattnet bör vara tjänligt dricksvatten. Analyslaboratoriet bedömer vattnets kvalitet enligt de krav som anges i *Livsmedelsverkets föreskrifter (SLVFS 2001:30) om dricksvatten*. I analysresultatet framgår om provet bedöms som tjänligt, tjänligt med anmärkning eller otjänligt. Uppgifter om vattnets kvalitet kan fås från kommunens Tekniska kontor (eller motsvarande).

Egen vattentäkt

Om man använder vatten från en egen vattentäkt ska det uppfylla kraven i *Livsmedelsverkets föreskrifter (SLVFS 2001:30) om dricksvatten*. Det behövs en faroanalys (HACCP) för brunnen och ledningsnätet. Faroanalysen kan t.ex. röra risken för ytvattenförorening i samband med kraftiga regn.

Det bör även finnas rutiner för brunn och ledningsnät angående:

- Utbildning av den driftsansvarige
- Personalhygien
- Skydd mot skadedjur
- Rengöring och underhåll

Särskilda rutiner ska alltså finnas för rengöring av reservoarer, tankar, dunkar och liknande. Reservoar på gårdar kan t.ex. vara hydrofor eller liknande. Rutinerna kan vara ganska enkla men de ska finnas, liksom en beskrivning av vattensystemet,

t.ex. brunn, ledningsnät och hydrofor. Det ska också finnas en driftsansvarig person. Vid misstanke om att reservoaren på gården, t.ex. hydrofor eller liknande, orsakar avvikelser i vattenkvalitet ska rengöring ske.

När man startar en verksamhet är det lämpligt att göra en utvidgad provtagning på vattnet (alltså analys av samtliga parametrar med gränsvärden). Provet tas från tappkran om sådan finns eller annars direkt från brunnen. Det är en fördel att ha en separat kran för att ta råvattenprov, för att minska risken för förorening av brunnen vid provtagning direkt i brunnen. Om allt är bra kan man sedan slippa utvidgad kontroll i två-tre år. Problem som kan uppträda är t.ex. förekomst av bekämpningsmedel eller arsenik i vattnet.

När provtagning och bedömning av brunnarna utförts är det lämpligt att diskutera vattenkvaliteten med t.ex. miljö- och hälsoskyddskontoret eller länsveterinären. Tänk även på att ett ökat uttag av vatten i vissa fall kan leda till förändring av kvaliteten, t.ex. ökad salthalt.

Företagaren (driftsansvarig) har också ansvar att göra en bedömning om den egna vattentäkten behöver ha en mikrobiologisk säkerhetsbarriär och i vilken omfattning. Vad som räknas som barriär framgår av Livsmedelsverkets vägledning om ”Dricksvatten”. Beslutet baseras på en bedömning av konstruktion och skydd av råvattentäkten samt provtagningar av råvattnets kvalitet. Ofta är det halten av indikatororganismer, *E. coli* och/eller Enterokocker samt koliforma bakterier, i råvattnet som avgör antalet barriärer. Det är också viktigt att kontrollera eventuella årstidsvariationer i råvattenkvaliteten.

Kontroll och provtagning av egen vattentäkt

Brunnen och ledningsnätet ska regelbundet övervakas enligt HACCP-planen. I de fall desinfektion ingår i beredningen av dricksvatten, ska desinfektionens effektivitet kontrolleras. Övervakning och underhåll är ett förebyggande arbete. Om arbetet varit effektivt kontrolleras bl.a. genom provtagning av vattnet. Antal prov som ska tas beror på hur mycket vatten som produceras per dygn.

Provtagningspunkter och -frekvenser för regelbundna undersökningar ska fastställas av kontrollmyndigheten, normalt miljö- och hälsoskyddsnämnden. Provtagningen sker, enligt instruktioner från laboratoriet, från de tappställen som används i produktionen och som kommer i kontakt med livsmedel. Analys av dricksvatten ska utföras på laboratorier som är ackrediterade. Laboratorierna tillhandahåller provflaskor (sterila för mikrobiologisk kontroll).

Kontrollmyndigheten kan besluta att minska provtagningsfrekvensen för den normala kontrollen om vattnet varit mycket bra under två år i rad och risken för försämring bedöms som osannolik. Ett litet slakteri med mycket bra vatten skulle alltså efter en tid kunna komma ned i en normal kontroll från tappkran en gång per år och utvidgad kontroll vart tredje år.

Korrigerande och förebyggande åtgärder

Om vattnet bedöms vara otjänligt, ska åtgärder omedelbart vidtas för att eliminera risken för inverkan på livsmedlen. Även anläggningar utan stadigvarande säkerhetsbarriär bör ha en barriär i beredskap eller ha möjlighet att tillfälligt upphöra

med verksamheten om problem uppstått. Beroende på orsak, ska ersättningsvatten användas, alternativt vatten kokas, tills orsaken till avvikelsen är åtgärdad. Åtgärder måste också vidtas för att säkerställa att kontaminerat kött inte når konsumenten. Kassering av kött kan bli nödvändigt.

Det bör finnas en telefonlista med kontakter om man misstänker problem med vattnet samt rutiner för hur man kontaktar kontrollmyndigheten om problem uppstått. Trots att laboratoriet har ansvar att omedelbart meddela både producent och kontrollmyndighet om analysen visar avvikelser, ska producenten också omedelbart kontakta kontrollmyndigheten. Åtgärder ska ske i samråd med kontrollmyndigheten.

Dokumentation

Protokoll över analysresultat samt vidtagna åtgärder vid konstaterade avvikelser bör finnas arkiverade i separat pärm. Dokumentationen bör sparas minst 2 år.

Hur säkerställer jag att mitt vatten håller fullgod kvalitet?

- Genom regelbunden rengöring och underhåll av slangar, kranar, kranilar och andra installationer
- Genom provtagning som innefattar mikrobiologisk och kemisk undersökning
- Genom att regelbundet kontrollera den egna vattentäkten (om det används) eller använd larm, driftsövervakning samt kontrollera om det finns underhållsbehov

Hur ofta bör jag göra provtagning?

- Vattenprover ska ske i enlighet med kontrollmyndighetens rekommendationer och instruktioner där anläggningen är belägen
- Provtagningsfrekvensen är beroende av vattnets kvalitet vid tidigare provtagningar

Var ska provtagningen ske?

- Från växlande tappställen i anläggningen. Alla tappställen ska kontrolleras

Hur strukturerar jag vattenprovtagningen?

- Genom att ha en ritning över anläggningen där tappställen är markerade
- Genom att arkivera analysresultatet från ackrediterat kontrolllaboratorium

Vem har ansvar för att vattnet håller dricksvattenkvalitet?

- Namnge person och funktion

Egen vattentäkt

Om man använder vatten från en egen vattentäkt ökar ansvaret och fler frågeställningar utöver dem ovan tillkommer.

Vem ansvarar för att vattnet från brunnen håller fullgod kvalitet?

- Den som äger eller via avtal ansvarar för vattentäkten och levererar vatten ansvarar för kvaliteten

Hur kan jag vid uppstarten försäkra mig om att min vattentäkt kommer att uppfylla de krav som det innebär att leverera vatten för livsmedelsproduktion?

- Ta prov på vattnet för en utvidgad provtagning (alltså analys av samtliga parametrar med gränsvärden). Provet tas från tappkran om sådan finns eller annars från brunnen. Instruktioner och provflaskor kan du få från laboratoriet
- Låt även göra en bedömning av brunnens läge och konstruktion samt tillgången på vatten
- Diskutera vattenkvaliteten med t.ex. miljö- och hälsoskyddskontoret. Tänk även på vad ett ökat uttag av vatten skulle kunna medföra

Hur kan jag fortlöpande försäkra mig om en god vattenkvalitet från en egen vattentäkt?

- Genom att använda en faroanalys
- Genom att ha rutiner för brunn och ledningsnät angående:
 - ✓ Utbildning av den driftsansvarige
 - ✓ Personalhygien
 - ✓ Skydd mot skadedjur
 - ✓ Rengöring och underhåll

Hur ofta bör jag göra provtagning?

- Om egen vattentäkt används ska prov tas enligt dricksvattenföreskrifterna (*SLVFS 2001:30*) för att kontrollera kvaliteten. Antal provtillfällen beror på hur mycket vatten som produceras per dygn. Utöver detta ska prov tas för att säkerställa att inte installationer, slangar m.m. påverkar dricksvattnets kvalitet
- Om vattnet varit mycket bra under två år i rad och risken för försämring bedöms som osannolik kan kontrollmyndigheten bestämma att antal provtillfällen för normal kontroll kan minska

Hur strukturerar jag vattenprovtagningen?

- Genom att ha en beskrivning av vattensystemet, t.ex. brunn, ledningsnät och hydrofor

Vad ska jag göra om jag misstänker något fel på vattnet?

- Upprätta i förväg en telefonlista med kontakter som kan ge råd
- Säkerställ att inte vattnet kan förorena livsmedel

Exempel på rutin för vatten

Exemplet ger ett förslag till hur en egenkontroll för vatten kan beskrivas i sin enklaste form.

På slakteriet används vatten av drickskvalitet i hela produktionskedjan och även vid rengöring av lokalerna. Vattnet kommer från egen vattentäkt och företaget har själv ansvaret att göra en bedömning av om det behövs mikrobiologisk säkerhetsbarriär och i så fall i vilken omfattning. Livsmedelsföretagaren är ansvarig och ser till att vattnet används och provtas i enlighet med gällande krav.

Företaget desinficerar vattnet enligt föreskrivna rekommendationer och skötsel och kontroll av desinfektionen görs på ett sätt så att desinfektionens effektivitet inte riskeras. Det finns larm som visar när desinfektionen inte fungerar. Prov tas på vatten utgående från vattenverket för att kontrollera att beredningen fungerar. Det finns 12 vattentappställen i produktionen, vilka är markerade på en ritning över anläggningen. Vid varje provtagning tas prover från tre olika tappställen. Från varje tappställe tas mikrobiologiskt och kemiskt prov 2 gånger per år. En gång vart tredje år görs en utvidgad kontroll, vilken innebär analys av samtliga parametrar med gränsvärden från ett tappställe. Vattenproverna skickas till ett ackrediterat laboratorium.

Livsmedelsföretagaren kontrollerar regelbundet den egna vattentäkten enligt en faroanalys. Det finns rutiner för rengöring och underhåll av brunn och ledningsnät och det finns också möjlighet att installera en larmfunktion.

Det finns också framtaget en rutin med orsak, åtgärd och uppföljning, som ska följas om något prov skulle avvika. Först tas beslut om ersättningsvatten ska användas. Desinfektionens effektivitet kontrolleras och om misstanke finns att det kan vara reservoaren på gården (hydroforen) som orsakar avvikelser, ska den rengöras noggrant. Till hjälp finns en detaljerad beskrivning av vattensystemet. Kontrollmyndigheten kontaktas för att samråda om möjliga åtgärder.

Exempel på regler inom området vatten

- Livsmedelsföretagare skall vid slakt eller vid produktion av primärprodukter av animaliskt ursprung *använda dricksvatten, eller rent vatten*, när så krävs för att förhindra kontaminering.
- Försörjningen av dricksvatten skall vara adekvat, och detta dricksvatten skall användas när det är nödvändigt att säkerställa att livsmedlen inte kontamineras.
- Om *annat vatten än dricksvatten* används för exempelvis brandbekämpning, framställning av ånga, kylning och andra liknande ändamål skall det ledas i särskilda, vederbörligen märkta ledningssystem. System för vatten som inte är avsett att användas som dricksvatten får inte ha någon förbindelse med dricksvattensystemen och tillbakaströmning skall inte kunna ske till dessa.
- *Återanvänt vatten* som används vid bearbetning eller som ingrediens får inte utgöra någon risk för kontaminering. Det skall hålla dricksvattenkvalitet, såvida inte den behöriga myndigheten är övertygad om att vattenkvaliteten inte kan påverka det färdiga livsmedlets lämplighet.

- *Is* som kommer i kontakt med livsmedel eller som kan kontaminera livsmedel skall framställas av dricksvatten eller, om den används för att kyla hela fiskeriprodukter, av rent vatten. Den skall tillverkas, hanteras och förvaras under förhållanden som skyddar den mot kontaminering.
- *Ånga* som används i direkt kontakt med livsmedel får inte innehålla ämnen som utgör en hälsofara eller som kan kontaminera livsmedlen.
- Om svin inte avhudas, skall borsten avlägsnas omedelbart. Risken för kontaminering av köttet med *skållningsvatten* måste minimeras. Vid skållning får endast godkända ämnen användas. Svin måste efteråt sköljas grundligt med *vatten av dricksvattenkvalitet*.
- Med dricksvatten avses
 - a) allt vatten som, antingen i sitt ursprungliga tillstånd eller efter beredning, är avsett för dryck, matlagning eller beredning av livsmedel, oberoende av dess ursprung och oavsett om det tillhandahålls genom en distributionsanläggning, från tankar, i flaskor eller i behållare, och
 - b) allt vatten som används i ett livsmedelsproducerande företag för tillverkning, bearbetning, konservering eller saluhållande av varor eller ämnen som är avsedda som livsmedel, om inte företaget kan visa kontrollmyndigheten att vattnets kvalitet inte kan påverka de färdiga livsmedlens hälsosamhet.

Avfallshantering

Syfte och målsättning

Syftet är att omhänderta biprodukter från slakt och styckning på ett hygieniskt, lagenligt, resurseffektivt och miljöanpassat tillvägagångssätt. Målsättningen är att skapa en ren och hygienisk hantering av avfallet och att säkerställa att ingen kontaminering kan ske mellan avfall och livsmedel.

Omfattning

Rutinen för avfallshantering omfattar alla animaliska biprodukter som inte är avsedda att användas som livsmedel samt de delar som definieras som avfall enligt biproduktförordningen (*förordning (EG) nr 1774/2002*).

Ansvar

Den ansvarige för anläggningen har det övergripande ansvaret för att se till att det avfall som uppkommer under slakt och styckning omhändertas enligt gällande regler.

Allmänt om rutinen

Animaliska biprodukter

Med avfall avses varje föremål, ämne eller substans som ingår i en avfallskategori och som innehavaren gör sig av med eller är skyldig att göra sig av med. För av-

fall som inte har animaliskt ursprung gäller de allmänna bestämmelserna för avfall (*Avfallsförordningen (2001:1063)*). För animaliska biprodukter gäller *förordning (EG) nr 1774/2002*. Där fastställs folk- och djurhälsobestämmelser för hanteringen av animaliska biprodukter, t.ex. slaktbiprodukter, så att dessa produkter inte innebär några hälsorisker för djur eller människor.

Avfallshantering i slakt- och styckningslokaler

Hanteringen av avfall från anläggningen är viktig och det finns en mängd lagar och regler som bestämmer hur hanteringen ska ske. Här tas enbart förhållanden som har med livsmedelssäkerhet att göra upp, d.v.s. *förordning (EG) nr 852/2004, bilaga II, kapitel VI*.

Under slakt och styckning ska biprodukterna placeras i separata behållare som direkt efter besiktning och direkt efter avslutat produktionsarbete bortforslas till separat utrymme. Avfallet omhändertas i enlighet med tillämplig lagstiftning (*förordning (EG) nr 1774/2002*).

- Livsmedelsavfall, oätliga biprodukter och annat avfall ska avlägsnas från livsmedelslokalen så snart som möjligt för att undvika att de anhopas så att risk kan finnas att livsmedel blir kontaminerade.
- Behållare för slaktavfall ska kunna stängas, vara i gott skick och vara lätta att rengöra och desinficera. Det ska finnas instruktioner för rengöring av avfallskärl.
- Behållare för slaktavfall ska vara märkta så att de inte kan blandas ihop med livsmedelsbehållare.
- Slaktavfallet ska, efter veterinärens besiktning, förvaras i utrymmen som går att stänga och som är lätta att rengöra och när det är nödvändigt desinficera.
- Utrymmen för förvaring av animaliska biprodukter ska så långt som det är möjligt hållas fria från skadedjur och andra djur.
- Avfall ska förvaras i täckt container i väntan på avhämtning eller bearbetning.
- Om slaktavfall inte hämtas dagligen finns det risk att det börjar ruttna och lukta. Det bör därför finnas möjlighet att förvara avfallet i kylt soprum.
- I soprum ska golvet vara spolbart och det ska finnas golvbrunn.
- Allt avfall ska elimineras på ett hygieniskt och miljövänligt sätt.

Korrigerande och förebyggande åtgärder

Om brister påträffas i hanteringen av avfall ska orsaken genast utredas och åtgärdas. Den vidtagna åtgärden ska följas upp. Om bristen innebär fara för att livsmedel kontaminerats måste åtgärder tas för att förhindra att förorenat kött når konsument.

Dokumentation

Skriftliga rutiner för hur avfallet ska hanteras bör finnas med hänsyn till anläggningens tillvägagångssätt. Eventuella påträffade brister och åtgärder bör dokumenteras.

Vad gör jag med avfallet?

- Avlägsna så fort som möjligt från slaktlokalen
- Omhänderta det i enlighet med tillämplig lagstiftning (*förordning (EG) nr 1774/2002*)
- Sortera i olika riskkategorier

Vad kan jag göra så att avfallet inte blir en hälsofara i anläggningen?

- Avlägsna så fort som möjligt från slaktlokalen
- Ha aktuella instruktioner för anläggningen
- Informera personalen om gällande rutiner
- Förvara i stängda utrymmen fria från skadedjur och andra djur
- Behållare som är lätta att rengöra och desinficera

Vem ansvarar för att avfallsreglerna efterlevs?

- Namnge person och funktion

Hur vet jag att min anläggning har tillfredsställande avfallsrutiner?

- Genom att omhänderta det på ett hygieniskt, lagenligt, resurseffektivt och miljöanpassat tillvägagångssätt
- Genom att ha skriftliga rutiner för hur avfallet ska hanteras
- Genom att observera personalen i arbete och se om de verkar vara medvetna om rutinerna när de utför sina arbetsuppgifter
- Genom att ställa direkta frågor till personalen om rutiner kring avfallshandling
- Genom att kontrollera spår efter skadedjur och andra djur

Exempel på rutin för avfallshandling

Exemplet ger ett förslag till hur en egenkontroll för avfallshandling kan beskrivas i sin enklaste form.

Företagets målsättning är att omhänderta sitt avfall på ett hygieniskt, lagenligt och framförallt miljöanpassat sätt. Det är livsmedelsföretagaren som är ansvarig och ser till att avfallet omhändertas på ett korrekt sätt. Personalen har fått information om hur sortering och förvaring av avfall ska utföras. Rutinerna finns också skriftligt i en pärm som finns tillgänglig. Utgångspunkten för företagets handtering är att sortera sitt avfall för att omvandla det material som lagstiftningen tillåter till en resurs.

Slakteriet sparar djurhudar från djur som godkänts vid köttbesiktning i separata kar, för att säljas till kund som vidareförädlar dem. Ben från djur under 30 månader skiljs från övriga ben och skickas till vidareförädling. Mjuka biprodukter mals i

kvorn avsedd för avfallsprodukter, och lagras i täckt container tills ett transportföretag distribuerar det till en biogasanläggning. Vävnader som klassas som SRM (specificerat riskmaterial; klassning enligt *förordning (EG) 999/2001*) förvaras separat i slutna behållare, tills det avhämtas och transporteras till en förbränningsanläggning.

Alla behållare och kar rengörs och desinficeras efter att de använts. Avfallet förvaras i slutna behållare. Företaget har upprättade avtal med köpare om transporter, samt instruktioner för hanteringen av avfallsprodukter. Genomgång av rutinerna sker en gång per år eller oftare när det sker förändringar i regler eller avtal som berör avfall.

Exempel på regler inom området avfallshantering

- Livsmedelsföretagare skall iaktta tillämpliga bestämmelser i gemenskapslagstiftning och nationell lagstiftning i fråga om kontroll av faror i primärproduktionen och därmed sammanhängande verksamhet, inbegripet åtgärder för att kontrollera kontaminering från luft, jord, vatten, foder, gödningsmedel, veterinärmedicinska preparat, växtskyddsmedel och biocider samt *lagring, hantering och bortskaffande av avfall*.
- Livsmedelsföretagare skall vid slakt eller vid produktion av primärprodukter av animaliskt ursprung *lagra och hantera avfall och farliga ämnen* så att kontaminering förhindras.
- Livsmedelsavfall, oätliga biprodukter och annat avfall skall avlägsnas från livsmedelslokaler så snart som möjligt för att undvika att de anhopas.
- *Livsmedelsavfall, oätliga biprodukter och annat avfall* skall placeras i behållare som går att stänga, såvida inte livsmedelsföretagarna kan visa den behöriga myndigheten att andra typer av behållare eller evakueringsystem som används är lämpliga. Dessa behållare skall ha en lämplig konstruktion, hållas i gott skick, vara lätta att rengöra och, när det är nödvändigt, vara lätta att desinficera.
- Det skall finnas adekvata möjligheter för *förvaring och bortskaffande av livsmedelsavfall, oätliga biprodukter och annat avfall*. Utrymmen för avfallsförvaring skall utformas och skötas på ett sådant sätt att det är möjligt att hålla dem rena och, när det är nödvändigt, fria från djur och skadedjur.
- *Allt avfall skall elimineras* på ett hygieniskt och miljövänligt sätt i enlighet med tillämplig gemenskapslagstiftning, och får inte utgöra en direkt eller indirekt källa till kontaminering.

Temperatur

Syfte och målsättning

Syftet är att kyla, förvara och transportera livsmedel vid rätt temperatur så att risk för tillväxt av skadliga organismer eller skämning inte uppstår. Målsättningen är att uppnå en tillfredställande nedkylning av slaktkroppen, att förvara kött och biprodukter vid för produkten rätt temperatur och att uppnå obruten kylkedja.

Vidare är målsättningen att säkerställa en god sterilisering av verktyg och utrustning.

Omfattning

Rutinen för temperatur omfattar alla utrymmen där temperaturen är viktig för att kunna garantera en säker produkt, vilket innefattar alla kylar, frysar och styckrum. Vid nedkylning av slaktkroppar är det viktigt att försäkra sig om att kärntemperaturen i köttet successivt sjunker och att sluttemperaturen understiger gränsvärdet. Köttet omfattas således också av rutinen.

Rutinen innefattar även desinficeringsapparater, såsom knivsterilisatorer.

Ansvar

Vid varje anläggning ska det finnas en person med det övergripande ansvaret för temperaturövervakning. Kontroll och rapportering av temperatur kan utföras av lämplig utsedd person.

Allmänt om rutinen

Kylutrymmen för nedkylning av slaktkroppar

Allt kött skall efter slakt omedelbart kylas, för att sänka temperaturen i hela köttet. Här krävs en högre kapacitet för nedkylning och avlägsnande av kondens än vid lagring av redan nedkyllt kött.

Nedkylningen ska ske på ett sådant sätt att det blir en kontinuerlig sänkning av temperaturen i köttet. För att uppnå en tillfredställande kylning bör kyltemperaturen ligga på **2°C**.

Ventilationen skall vara tillräcklig för att förhindra kondensbildning på köttets yta samt inredning och väggar. Kylrummet ska vara konstruerat så att den kondens som bildas förs bort genom kylelementens avrinningssystem utan risk för att köttet kontamineras.

Slaktkroppar ska hänga så att de inte kommer i kontakt med omgivande slaktkroppar eller väggar.

Köttdelar ska förvaras åtskilda från varandra så att nedkylningen blir effektiv.

Alla slaktkroppar och allt kött ska kylas ner till högst **7°C**.

Ätliga organ ska kylas ner till högst **3°C**.

Kylrum ska ha **temperaturmätning** utrustning så att temperaturen lätt kan avläsas och dokumenteras. Temperaturen ska avläsas och registreras regelbundet. Termometer med automatisk mätning och registrering rekommenderas.

Kyl- och frysutrymmen för lagring

Vid **frysförvaring** ska köttet hålla en temperatur av **högst -12°C**.

Lufttemperaturen i **frysutrymmen** ska vara **högst -18°C**.

I **kylutrymmen** bör lufttemperaturen lämpligen ligga mellan **2-4°C**.

Kylkedjan får inte brytas.

Regelbunden kontroll och dokumentation av temperaturen i kyl- och frysutrymmen skall ske på ett sådant sätt att eventuella driftsstörningar upptäcks innan de medför att en hälsofara uppstår.

Kyl- och frysutrymmen ska vara utrustade med lämpliga instrument för att enkelt kunna avläsa och dokumentera temperaturen. Temperaturen ska avläsas och registreras regelbundet. Termometer med automatisk mätning och registrering rekommenderas.

Kylkrav vid styckning

Styckningslokalens temperatur får vara högst **12°C** om du inte på annat vis kan garantera att köttets kärntemperatur håller maximalt **7°C**.

Vid styckning, inslagning och emballering skall, enligt lagstiftningen, den uppmätta kärntemperaturen i köttet, hållas vid högst **7°C** och ätliga biprodukter högst **3°C**.

Varmstyckning, d.v.s. att köttet styckas innan kärntemperaturen är **7°C**, kan utföras om grundkraven i lagstiftningen uppfylls. För att få göra detta krävs bland annat att styckningslokalen är belägen på samma plats som slaktlokalen.

Utrymmen för styckning av livsmedel ska vara försedda med lämpliga mätinstrument, t.ex. termometrar eller sensorer. Temperaturen ska avläsas och registreras regelbundet. Termometer med automatisk mätning och registrering rekommenderas.

Transport av kött

Före transport måste köttet ha uppnått sluttemperatur (**7°C** för kött, **3°C** för ätliga biprodukter) och behålla den under hela transporten. Kylkedjan får inte brytas.

Transport av kött som är varmare än **7°C** kan ske om Livsmedelsverket gett tillåtelse till detta, t.ex. för att möjliggöra produktion av specifika produkter. En sådan transport får ske enligt de krav som Livsmedelsverket anger efter att en särskild ansökan har gjorts till Livsmedelsverket.

Utrymmen för transport av livsmedel ska vara försedda med lämpliga mätinstrument, t.ex. termometrar eller sensorer. Temperaturen ska avläsas och registreras regelbundet. Termometer med automatisk mätning och registrering rekommenderas.

Temperatur vid desinficering

I anläggningen ska det finnas utrustning för att desinficera verktyg, t.ex. knivar, med hett vatten eller alternativt system med samma verkan. De ska vara försedda med temperaturmätare som är lätta att avläsa. **Sterilkärl** ska hålla en temperatur av lägst **82°C**. Temperaturen ska avläsas och registreras regelbundet.

Korrigerande och förebyggande åtgärder

Överstigs temperaturen i kyl- och frysutrymmen justeras termostaten. Avläsning av temperaturen sker kontinuerligt för att säkra temperaturnivån. Vid större mekaniska fel tillkallas kylmontör. Ett alternativt kyl- eller frysutrymme måste anordnas.

Om det finns risk att temperaturen stigit så pass mycket i köttet att skadliga mikroorganismer kan växa till måste åtgärder tas för att förhindra att köttet når konsument. Kassering av kött kan i dessa fall bli nödvändigt.

Sterilkärl kontrolleras regelbundet så att inga mekaniska fel förekommer.

Dokumentation

En checklista ska finnas för samtliga temperaturavläsningar. Den uppmätta temperaturen registreras med datum, tidpunkt och signatur. Temperaturregistreringar bör arkiveras av företagaren under minst ett år.

Var i min anläggning ska temperaturkontroll ske?

- Kylar
- Styckrum
- Frysar
- Desinficeringsapparater
- Djurkroppar

När bör jag kontrollera temperaturer?

- Genom regelbunden kontroll, speciellt i samband med slakt, med avseende på desinficeringsutrustning och kylkapacitet

Vilka temperaturgränser kan jag ha som riktlinje?

- Kärntemperatur i djurkropp $\leq 7^{\circ}\text{C}$
- Ätliga biprodukter $\leq 3^{\circ}\text{C}$
- Styckningslokal $\leq 12^{\circ}\text{C}$
- Frys högst -18°C
- Lagringskyl $\leq 3^{\circ}\text{C}$
- Sterilkärl lägst 82°C

Vem ansvarar för temperaturkontrollen i anläggningen?

- Namnge person och funktion

Exempel på rutiner för temperatur

Exemplet ger ett förslag till hur en egenkontroll av temperatur kan beskrivas i sin enklaste form.

Slakteriet slussar in djurkroppen och de ätliga biprodukterna in i den s.k. ”förkylen” direkt efter att djuret är färdigslaktat. Då veterinären gjort kontrollbesiktningen

slussas kropparna sedan in i lagringskylen. De ätliga organen förvaras i separat kylutrymme. Slaktkropparna måste hänga utan att beröra varandra så att nedkylningen blir så effektiv och snabb som möjligt.

Företaget använder sig av ett loggsystem med temperatursensorer där temperaturen avläses fyra gånger varannan timma. De har också termometrar som avläses manuellt för extra kontroll. Det är viktigt att kylkurvan ger en kontinuerlig sänkning av temperaturen. Livsmedelsföretagaren har det övergripande ansvaret, men ansvaret för kontroll och rapportering av temperaturen i de olika kyl- och frysutrymmena samt desinficeringsutrustningarna kan delegeras till någon i personalen.

Företaget har tre kylutrymmen för oförpackat kött och ett separat kylutrymme för emballerat kött. Lagringskylen har en temperatur av 1-2°C, emballagekylen 1,5°C. De två övriga kylarna håller en temperatur på 2-4°C. Styckningslokalen håller en temperatur på ca 6°C.

Det finns tre desinficeringsutrustningar, som har genomströmmande kravatten med en temperatur av 86°C, då knivarna desinficeras.

Ansvarig kontrollerar temperatur i kyl- och frysutrymmen samt desinficeringsutrustningar minst en gång varje dag. Den avlästa temperaturen förs in i checklistan, tillsammans med datum och signatur. Överstigs temperaturen i kyl- och frysutrymmen finns ett åtgärdsprogram att följa. Om det är större mekaniska fel tillkallas kylmontör och då måste ett alternativt kyl- eller frysutrymme ordnas vid behov, under tiden den lagas.

I **bilaga 3**, Temperaturkontroll, finns exempel på hur ett protokoll för övervakning av temperatur enligt egenkontrollen kan se ut.

Exempel på regler inom området temperatur

- Lokalernas planering, utformning, konstruktion, placering och storlek skall när det är nödvändigt erbjuda lämpliga *temperaturreglerade* hanterings- och lagringsförhållanden med tillräcklig kapacitet att förvara livsmedlen vid en *lämplig temperatur som kan kontrolleras* samt, när det är nödvändigt, registreras.
- När det är nödvändigt skall det finnas adekvata anordningar och/eller möjligheter för att upprätthålla en *lämplig livsmedelstemperatur och kontrollera den*.
- När det är nödvändigt skall de fordon och/eller containrar som används för att transportera livsmedel kunna hålla livsmedlen vid *rätt temperatur* och göra det *möjligt att kontrollera att temperaturen hålls*.
- I slakterier och styckningsanläggningar måste det finnas utrustning för att desinficera verktyg med hett vatten som *håller en temperatur* på minst 82°C, eller ett alternativt system med samma verkan.
- Vid styckning, urbening, putsning, skivning, tärning, inslagning och emballering skall *köttets temperatur* hållas vid högst 3°C för slaktbiprodukter och 7°C för annat kött genom en *rumstemperatur* på högst 12°C eller genom ett alternativt system med motsvarande verkan.

- Kött får även benas ur och styckas innan den *temperatur* som anges i punkten ovan uppnåtts när styckningslokalen är belägen på samma plats som slaktlokalen. I detta fall måste köttet överföras till styckningslokalen antingen direkt från slaktlokalen, eller efter en väntetid i ett sval- eller kylrum. Så snart köttet styckats och, i tillämpliga fall, emballerats, skall köttet *kylas till den temperatur* som anges i punkten ovan.
- Såvida inte annat föreskrivs i särskilda bestämmelser skall köttet efter besiktningen efter slakt omedelbart *kylas i slakteriet* för att garantera en temperatur genom hela köttet av högst 3°C för slaktbiprodukter och 7°C för annat kött, på ett sådant sätt att kylkurvan ger en kontinuerlig sänkning av temperaturen. Kött får dock styckas och urbenas under kylningen i enlighet med punkten ovan.
- Köttet *måste uppnå den temperatur* som anges i *punkten ovan och behålla denna temperatur under lagring*.
- Under *kylningen skall ventilationen vara tillräcklig* för att förhindra kondensbildning på köttets yta.
- Köttet måste uppnå en *temperatur* av 7°C (3°C för slaktbiprodukter) före transport och *behålla denna temperatur under transporten*. Transporten får dock även äga rum om den behöriga myndigheten tillåter detta för att möjliggöra produktion av specifika produkter, under förutsättning att
 - a) en sådan transport äger rum enligt de krav som den behöriga myndigheten anger för transport från en viss anläggning till en annan anläggning,
 - b) och köttet omedelbart lämnar slakteriet eller en styckningslokal belägen på samma plats som slaktlokalen, och transporten inte pågår mer än två timmar.
- Kött avsett för *infrysning* skall frysas utan onödigt dröjsmål, vid behov med iakttagande av en stabiliseringsperiod före infrysningen.

Bilaga 3. Mall för Temperaturkontroll.
--

Underhåll

Syfte och målsättning

Syftet med rutinen för underhåll är att säkerställa att underhållet av lokaler och utrustning sker enligt lagstiftningens krav. Målsättningen är att genomföra underhåll av livsmedelslokaler och utrustning regelbundet, så att livsmedel inte riskerar att förorenas eller bli hälsofarliga på grund av bristande underhåll.

Omfattning

Rutinen omfattar kontroll och underhåll av samtliga lokaler och utrustning avsedd för slakt och styckning samt övriga utrymmen som är anslutna till produktionen. Även fordon alternativt container för transport av livsmedel omfattas.

Ansvar

Livsmedelsföretagaren har det övergripande ansvaret för underhåll och reparationer och ser till att en kontinuerlig översyn sker av lokaler och utrustning. Om ansvaret delegeras skall personen anges med namn och funktion samt ges tillräckliga befogenheter för att säkerställa att rutinen fungerar. Vid akuta haverier ska den som upptäcker felet avrapportera detta till underhållsansvarig.

Allmänt om rutinen

Slaktlokaler

Bra planerade, rymliga och väl underhållna lokaler är mycket viktiga förutsättningar för en god livsmedelshygien. Kraven för underhåll av lokaler och utrustning för slakt- och styckningsanläggning samt transporter, är beroende av anläggningens dimension och anpassas i förhållande till den verksamhet som bedrivs. Lokaler och utrustning ska hållas rena och i gott skick så att ingen risk för kontaminering av livsmedel förekommer. För ytor, utrymmen och utrustning där direkt kontakt med livsmedel sker, kan behovet vara en daglig kontroll och underhåll.

Slaktlokalerna ska vara utformade så att man kan hålla isär oren och ren hantering och undvika korsflöden av djur, slaktkroppar eller personal. Den orena hanteringen är från stall fram till och med avhudning/skällning och urtagning. Hanteringen därefter är ren.

Följande arbetsmoment ska skilja sig åt i tid eller rum för att undvika kontaminering av kött:

- Bedövning, avblodning
- Gris: skällning, avhårning, skrapning och svedning
- Urtagning, vidare uppslaktning
- Behandling av rena tarmar och magar
- Beredning och rengöring av andra slaktbiprodukter
- Emballering av slaktbiprodukter
- Avsändning av kött

Slakt och styckning får ske i samma lokal om det sker skilt i tiden. Däremot måste det finnas separat utrymme för tömning och rengöring av tarmar/magar (undantag kan göras, men då måste man ha tillstånd för varje enskilt tillfälle).

Krav på utrymmen och utrustning

Exempel på lokaler och utrustning och som behöver en kontinuerlig översyn:

- **Elektrisk bedövningsutrustning.** Bedövningsutrustningen för elbedövning ska vara försedd med en teknik som garanterar att föreskriven strömstyrka uppnås. Utrustning som används vid bedövning eller avlivning av djur ska underhållas och kontrolleras regelbundet. Observera att det finns detaljerade regler kring detta i Jordbruksverkets lagstiftning (*SJVFS 2008:69, L22*).

- **Redskap för slakt** såsom lyftanordningar, klyvsåg m.m. All utrustning och alla verktyg som kommer i kontakt med livsmedel ska vara konstruerade av material som är lätta att rengöra, tål rengöring och rengöringsmedel och håller sig i gott skick över tid. Utrustning ska vara installerad så att rengöring av utrustningen och ytan runt om underlättas.
- **Golvbrunnar och avloppssystem.** Golvbrunnarna ska vara utrustade med galler, t.ex. av rostfritt stål, som ska vara lätta att rengöra och förhindra att skadedjur kommer in. Avloppssystemen ska vara adekvata för ändamålet och avloppsvatten i öppna avlopp får inte flöda från en kontaminerad yta mot en ren yta. Kondensvatten från kylaggregat ska avledas till avlopp i slutet system.
- **Kylaggregat.** Den ansvarige för kyl- och frysutrymmen skall följa tillverkarens rekommendationer för riktigt handhavande av kyl-/frysrum, diskar och skåp under drift och alla former av avbrott. Personalen skall vara medveten om de underhållsföreskrifter som finns.
- **Mätinstrument,** t.ex. termometrar, vågar. Termometrar i verksamheten måste kalibreras eller kontrolleras regelbundet för att säkerställa att den uppmätta temperaturen överensstämmer med den faktiska. Kalibrering av mätinstrument ska göras med hjälp av företag som ackrediterats för att utföra sådana kalibreringar.
- **Ventilation.** I slaktlokaler ska det finnas bra ventilation, eftersom det ofta är blött och förekommer mycket vattenånga. Ventilationsfilter m.m. ska vara lättillgängliga för rengöring. Ventilationsflödet ska anpassas så att luftströmmen går från ren till oren avdelning.
- **Belysning.** Belysningen ska ge tillräckligt med ljus vid alla arbetspositioner där det är nödvändigt inklusive veterinärens besiktning av de levande djuren och vid köttbesiktning. Det får inte finnas någon risk att glasbitar hamnar i köttet om lampor eller lysrör går sönder. Lamporna bör därför förses med så kallade splitterfria lysrör eller alternativt med en skyddande okrossbar kåpa.
- **Transporter.** Transporten ska ha tillräcklig kylkapacitet. Det ska finnas termometrar i transporten för övervakning av temperaturen under transport och dessa ska kontrolleras regelbundet.
- **Golv, väggar och tak.** Ytor i utrymmen där livsmedel hanteras ska hållas i gott skick, vara lätta att rengöra och desinficera. Detta kräver användning av släta, tvättbara, korrosionsbeständiga och giftfria material. Ljusa ytskikt gör det lättare att upptäcka föroreningar.
- **Fönster och dörrar.** Dörrar och fönster ska vara konstruerade så att ansamling av smuts förhindras. Dörrar ska vara släta och av icke absorberande material. Fönster ska alltid hållas stängda och låsta under produktion om öppnandet kan medföra kontamineringsrisker.
- **Toaletter och tvättställ.** Det ska finnas minst en vattentoalett ansluten till ett effektivt avloppssystem. Vid placering av toaletter, tänk på att personal från orena områden inte ska förorena toalettutrymmet med smutsiga kläder och skor. Detta är särskilt viktigt om det bara finns en toalett, som används av både personal som arbetar med orena och rena moment. Det ska finnas

tvättställ med varmt och kallt vatten och kranarna ska vara utformade så att smitta inte kan föras vidare, t.ex. genom att de inte är handmanövrerade. Pappershanddukar ska finnas för hygienisk torkning.

- **Omklädningsrum.** Det ska finnas omklädningsrum för personalen med möjlighet att förvara privata kläder åtskilt från hygienkläder/arbetskläder.
- **Kontorslokal för kontrollpersonal.** Det ska finnas ett låsbart utrymme/rum som kan användas av kontrollpersonalen.

Korrigerande och förebyggande åtgärder

Om brister påträffas i lokaler eller utrustning ska åtgärder (genast) vidtas. Synliga skador som försvårar rengöring ska åtgärdas så att ingen risk för kontamination av livsmedel finns. Det är viktigt att kontrollera att den vidtagna åtgärden utförts enligt plan. Om bristen innebär fara för att livsmedel kontaminerats måste åtgärder tas för att förhindra att förorenat kött når konsument.

Dokumentation

En underhållsplan är ett ovärderligt hjälpmedel och bör innefatta en beskrivning av vad och hur ofta som behov av underhåll ska undersökas/utföras. Av en underhållsplan bör framgå att kontroll sker tätare av detaljer som har mer betydelse för livsmedelssäkerheten (och djurskyddet) än annat, t.ex. handtvättställ, sterilisatorer, kylaggregat, vattenkoppar i stall etc.

Det ska klart framgå av en checklista att kontroller av lokaler och utrustning har utförts. Behov av åtgärder, genomförda åtgärder och utförd kontroll av resultatet ska dokumenteras. Hela anläggningen ses över två gånger per år. Dokumentationen bör sparas i två år.

Vad behöver underhållas och kontrolleras vid en slaktanläggning?

- Väggar, golv och fönster
- Golvbrunnar och avloppssystem
- Verktyg och maskiner. Behöver de smörjas? Några lösa delar?
- Övrig utrustning t.ex. styckbord, skärbräddor, termometrar, transporter, alla ytor som kommer i kontakt med oförpackat kött
- Eventuellt mer omfattande rengöring av lokalerna
- Fordon alternativt container för transport av livsmedel

Hur ofta bör lokaler och utrustning kontrolleras?

- Beroende på anläggningens dimension och i förhållande till verksamheten, dock minst 1 gång per år
- Så ofta som krävs för att hålla en, med avseende på folkhälsan, säker livsmedelsproduktion

Vad kan jag göra för att minimera underhållsbehovet?

- Vara uppmärksam på lokaler, utrustning och verktyg i samband med den dagliga verksamheten

- Ersätta material till slitstarkare material där det är möjligt

Vem är ansvarig för underhåll i anläggningen?

- Namnge person och funktion

Hur vet jag att åtgärden har genomförts?

- Genom att kontrollera åtgärden och föra in resultatet med datum och signatur i en checklista

Exempel på rutiner för underhåll

Exemplet ger ett förslag till hur en egenkontroll av underhåll kan beskrivas i sin enklaste form.

Livsmedelsföretagaren är underhållsansvarig och har det övergripande ansvaret för underhåll och reparationer. Han ser till att en regelbunden översyn sker av lokaler och utrustning. Han avgör också, med hänsyn till produktionen, när det är lämpligt att utföra underhållet. Företaget har en dokumenterad underhållsplan, där det är angivet med vilken frekvens lokaler, materiel och utrustning ska kontrolleras.

Kontroll av underhållet utförs utifrån företagets förutsättningar:

- Strömtilförseln kontrolleras på all elektrisk utrustning, t.ex. varmvattenberedaren.
- Lyftanordningar och andra hjälpmedel ses över i slaktutrymmen så ingen risk finns att köttet kommer i kontakt med golv, väggar och inredning samt att arbetsmiljön förblir säker.
- I de fall klyvsåg används kontrolleras den m.a.p. oljeläckage och mekaniska funktioner, som om fel uppstår kan förorena slaktkroppen. Olja fylls på vid behov.
- Golvbrunnar kontrolleras avseende avrinningen av avloppsvatten så att säkerheten vid slakt och styckning inte äventyras.
- Mätinstrument såsom termometrar, sensorer och vågar kontrolleras så att korrekt temperatur/vikt kan avläsas.
- Ventilationssystemets funktion kontrolleras. Det ska inte finnas risk för luftburen kontaminering i form av kondensbildning eller avgivande av partiklar på köttprodukten.
- Transporter ses över så att de kan hålla livsmedlen vid rätt temperatur. Det ska gå att kontrollera/mäta att rätt temperatur hålls.
- Oljebyten görs och utrustningar smörjs enligt tillverkarens rekommendationer.
- Kakelbeklädda väggar och golv åtgärdas då det finns behov.

Ett externt företag anlitas för elektriska åtgärder eller för åtgärd av kylanläggningar och telferanordning. Vågar kalibreras en gång per år och sensorer för kylanläggningarna var tredje år. Kalibreringar utförs av ackrediterat företag. Intyg av utförda åtgärder från externa företag finns arkiverade i pärm.

En kontinuerlig översyn görs på utrustning som används dagligen.

I **bilaga 4**, Åtgärder - underhåll, finns exempel på hur ett protokoll för underhålls-åtgärder kan se ut.

Exempel på regler inom området underhåll

- Livsmedelslokaler skall *hållas i gott skick*.
- Lokalernas planering, utformning, konstruktion, placering och storlek skall *möjliggöra adekvat underhåll*, vara sådana att luftburen kontaminering undviks eller minimeras samt erbjuda adekvata arbetsutrymmen för att alla steg som ingår i verksamheten skall kunna genomföras på ett hygieniskt sätt.
- Golvytor skall *hållas i gott skick*.
- Väggvytor skall *hållas i gott skick*.
- Ytor (även ytor på utrustning) i utrymmen där livsmedel hanteras och särskilt de ytor som kommer i kontakt med livsmedel skall *hållas i gott skick*.
- Fordon och/eller containrar som används för transport av livsmedel skall *hållas i gott skick* för att skydda livsmedlen mot kontaminering.
- Alla föremål, tillbehör och all utrustning som kommer i kontakt med livsmedel skall *hållas i så gott skick* att risken för kontaminering minimeras.
- Alla föremål, tillbehör och all utrustning som kommer i kontakt med livsmedel skall, med undantag för engångsbehållare och engångsförpackningar, *hållas i ett sådant skick* att de kan *hållas fullständigt rena*.
- Livsmedelsavfall, oätliga biprodukter och annat avfall skall placeras i behållare som skall *hållas i gott skick*.

Bilaga 4. Mall för Åtgärder och underhåll.

Rengöring

Syfte och målsättning

Syftet med rutinen för rengöring är att uppfylla relevanta krav i livsmedelslagstiftningen avseende rengöring. Målsättningen är att skapa och säkerställa en ren och hygienisk miljö för verksamheten.

Omfattning

Samtliga utrymmen vid anläggningen omfattas av rutinen för rengöring. Rengöring och städning av lokaler, inredning och utrustning samt transportfordon där oförpackade livsmedel hanteras är särskilt viktig. Dessa skall alltid rengöras efter avslutad verksamhet eller oftare vid behov.

Ansvar

Livsmedelsföretagaren har det yttersta och övergripande ansvaret för rengöringen vid anläggningen. Om ansvaret delegeras skall personen anges med namn och funktion samt ges tillräckliga befogenheter för att säkerställa att rutinen fungerar.

Allmänt om rutinen

Grundprincipen för rengöring

En bra grundläggande princip är att alltid sträva efter att hålla **ordning och reda** i lokalerna, ta bort alla ovidkommande saker och se till att var sak har sin plats. Det gör att det blir lättare att hålla rent och snyggt i lokalerna. När det gäller rena respektive orena zoner kan ett system med färgmarkering vara praktiskt. Städutrustning finns tillgänglig i handeln med olika färgsystem, t.ex. rött för orent, blått för mittemellan, vitt för rent.

En grundprincip för rengöring kan se ut som följer:

1. Grovstädning – skrapa rent från fett, blod, produktrester och avfall.
2. Spola rent med tempererat vatten. Hett vatten över 60°C gör att äggviteämnen bränns fast på ytor och blir svårare att få bort sen. Det är särskilt viktigt att notera detta vid sterilisering av knivar och sågar. Spola av redskapet före neddoppning i 82-gradigt vatten!
3. Lägg på rengöringsmedel. Dosera rätt enligt produktens bruksanvisning.
4. Låt medlet ligga på och verka den tid som anges i produktens bruksanvisning.
5. Spola av med vatten.
6. Lägg på desinfektionsmedel. Dosera rätt enligt produktens bruksanvisning.
7. Låt medlet ligga på och verka den tid som anges i produktens bruksanvisning.
8. Spola av noggrant med rent vatten.
9. Avtorkning.

Om ett kombinerat rengörings- och desinfektionsmedel används sker moment 3 till 7 i ett steg. Följ bruksanvisning för produkten avseende dosering och tiden som medlet ska ligga och verka.

Det är viktigt att lokaler ges tillfälle att torka upp mellan rengöring och ny användning, eftersom detta minskar risken för tillväxt av bakterier i miljön.

Det är bra att upprätta ett **städschema** för städ och rengöring av utrymmen och utrustning med instruktion för hur rengöringen ska gå till, spädning/dosering av rengöringsmedel, provtagning för mikrobiologisk kontroll, och så vidare.

Föremål, verktyg, ytor och utrustning och inredning som kommer i direkt kontakt med livsmedel ska rengöras **särskilt noggrant**.

Rengörings- och desinfektionsmedel ska förvaras i särskilt utrymme/skåp så att de inte riskerar att kontaminera livsmedel.

Rengöring av specifika utrymmen och utrustning

Slaktdjursstallet rengörs efter varje gång då det stått slaktdjur i det. Gödsel, strömedel, foder, etc. mockas och skrapa bort. Lokalen och inredningen spolas rent med vatten. Vattenkoppar, vattennipplar och foderbord spolas rena från gödsel. Rengörings- och desinfektionsmedel används endast vid storrengöring, förslagsvis en gång i månaden eller vid behov, t ex då smitta misstänks ha kommit in i stallet.

Transportmedel för djur rengörs och desinficeras efter varje transport då risk finns för att sprida smitta från gård till gård. Rengöringen sker enligt grundprincipen (se ovan).

Slaktrum och styckningsrum rengörs och desinficeras alltid varje gång de använts. Rengöring sker enligt grundprincipen (se ovan). Om olika djurslag slaktas eller styckas i samma lokal ska åtgärder vidtas för att undvika korskontaminering. Arbetsmoment för de olika djurslagen ska då enligt lagstiftningen skiljas åt i tid eller rum och en mellanliggande rengöring av slakt- eller styckningsrum bör ske.

Föremål, verktyg, ytor, utrustning och inredning som kommer i kontakt med oförpackade livsmedel rengörs särskilt noggrant efter användning, eller vid behov under pågående produktion. Grundprincipen för rengöring gäller.

Små redskap som knivar, slipstål, brynjehandskar, handsågar och köttkrokar bearbetas vid behov med handborste före rengöring och desinfektion. Grundprincipen för rengöring gäller.

Inredning/utrustning och behållare med svåråtkomliga delar, t.ex. köttkvarnar och bandsågar plockas isär/öppnas så att alla tvättbara delar går lätt att komma åt och rengöra. Rengörs efter varje användning.

Behållare för kött, t.ex. köttbackar och skänkvagnar, kan rengöras och desinficeras i samband med städning av lokaler. Rengörs direkt efter användning. Undvik att låta blod och andra föroreningar torka in.

Efter rengöring **förvaras redskap, utrustning och köttbehållare** på särskilt avsedda, rena platser, t.ex. krokar, hyllor eller ställningar och på sådant sätt att vattnet kan rinna av och de kan torka.

Vakuummaskiner torkas rena.

Kylrum och utlastningen bör rengöras minst en gång per vecka eller oftare vid behov. Då spolas i regel bara golven och eventuellt väggar om det är synligt blod eller fett på dem. En mer noggrann rengöring görs i samband med varje ”sällanrengöring”.

Avfallsbehållare kan rengöras och desinficeras i slakt- och/eller styckningslokaler i samband med lokalstädning. Man bör dock inte dra in avfallsbehållare från slakten till styckningen för rengöring eftersom styckningen är en renare verksamhet än slakten och det finns då risk för korskontaminering. Grundprincipen för rengöring gäller.

Utrymmen för avfallsförvaring rengörs så ofta som det behövs för att hålla dem rena, dock minst i samband med varje ”sällanrengöring”. Synligt fett, blod och dylikt spolas bort från golv och väggar.

Kylrum töms och rengörs en gång per vecka. Rengöringen sker enligt grundprincipen (se ovan).

Kylrumsdörrar och dörrkarmar är särskilt utsatta då slaktkroppar ofta går emot dem vid passage till och från kylrummet.

Dörrvred och eventuella handtag till banväxlar är också särskilt utsatta och är ytor som berörs med händerna och som på så vis kan sprida orenlighet.

Packrum och utlastningsutrymmen rengörs minst en gång per vecka eller oftare vid behov. Om det hanteras enbart förpackade livsmedel i utrymmen kan det räcka med torrstädning eller avspolning med vatten. Annars gäller grundprincipen för rengöring.

Torrfförråd för förvaring av t ex inslagingsmaterial och emballage, torrstädas (dammsugning och/eller moppling) minst en gång i veckan eller oftare vid behov. Sopning med borste är inte lämpligt på grund av dammrisk.

Personaltoaletter städas dagligen.

Omklädnings- och kontorsutrymmen städas dagligen.

Rengöringsutrustningen är också viktig att hålla ren. Disktrasor, svampar, moppar osv. ska alltid sköljas noggrant efter varje användning. Byte till helt ren utrustning ska ske några gånger per vecka.

Rengöring under produktion

Viss utrustning och verktyg såsom knivar, flåtrissor, bröstsågar och klyvsågar måste rengöras även under pågående produktion. Utrustningen och verktygen rengörs alltid varje gång de förorenats eller misstänks blivit förorenade. Exempel på arbetsmoment då verktygen kan bli förorenade är när man skurit genom huden, sotat, putsat bort förorening, avlägsnat SRM-material, etc. Rengöring under produktion sker genom att verktygen spolats rent från fett och fast material under rinnande tempererat vatten och därefter desinficeras i 82°C-gradigt vatten. Operatören tvättar rent händerna samtidigt. Var uppmärksam på risken för stänk med förorenat vatten, som kan medföra kontamination av rena ytor och/eller kött.

Sällanrengöring

Minst 3 gånger per år i samband med underhåll av anläggningen görs en mer omfattande rengöring av hela anläggningen, så kallad sällanrengöring. Denna rengöring omfattar exempelvis rengöring av innertak, byte av ventilationfilter och rengöring av insektsnät i öppningsbara fönster.

Kontroll av resultatet (egenkontroll)

En **fysisk (okulär) kontroll** av lokaler, inredning och utrustning ska alltid göras före produktionsstart, särskilt avseende ytor, inredning och utrustning som kommer i direkt kontakt med oförpackade livsmedel (s.k. produktkontaktytor).

Effekten av rengöringen bör även kontrolleras **mikrobiologiskt**, t.ex. via tryckplattsprover. Även vid denna kontroll skall ytor och föremål som kommer i kontakt med kött, som exempelvis knivar, klyvsåg, dörrvred, styckbord m.m. ingå. Proven ska tas på rena och torra ytor och provtagningsplatserna bör varieras, helst slumpvis. Tryckplattan är täckt med en agar (tillväxtmedium) som gynnar snabb bakterietillväxt. Vid provtagningen trycks plattan under 3-4 sekunder mot den yta som ska kontrolleras. Efter provtagning ska plattan placeras i ett värmeskåp för att sedan avläsas. Odlingen av proven kan utföras i den egna anläggningen. Olika produkter för provtagning finns kommersiellt men prover kan också sändas till ett laboratorium. Följ fabrikantens eller labbets anvisningar.

Fysisk kontroll

Kontroller före produktionsstart:

- det är särskilt viktigt att kontrollera att föremål, verktyg, ytor, utrustning och inredning som kommer i direkt kontakt med livsmedel (produktkontaktytor) är *effektivt* rengjorda. Med effektivt rent menas att ingen synlig smuts går att återfinna vid noggrann kontroll. Om brister hittas ska korrigerande åtgärder vidtas *innan* verksamheten påbörjas. Brister ska noteras och följas upp.
- kontrollera genom okulär besiktning att lokaler, inredning och utrustning gjorts tillräckligt rent. Med tillräckligt rent menas att ingen synlig smuts finns kvar. Brister i städning ska alltid åtgärdas *före* produktionsstart. Brister som hittas ska också noteras och följas upp vid nästa städtillfälle.
- kontrollera att det inte finns föroreningar, som t.ex. produktrester, kondens, färgflagor etc. på strukturer (inredning/utrustning/innertak) ovanför ställen där oskyddade livsmedel kan komma att hanteras, eftersom dessa kan ramla ner och förorena livsmedel.

Mikrobiologisk kontroll

Genom mikrobiologisk provtagning med kontaktplattor eller svabbar kontrolleras om rutinen är effektiv vad gäller att avdöda skadliga mikroorganismer eller minska dem till en godtagbar nivå. Dessa metoder för provtagning skall bara användas för undersökning av ytor som först rengjorts och desinficerats och som är torra, platta, tillräckligt stora och släta (skrovliga och icke släta eller spruckna ytor ska inte finnas i livsmedelslokal eftersom de inte möjliggör adekvat rengöring enligt *förordning (EG) 852/2004, bilaga II, kapitel I.2.a*). Den yta som provtas ska alltså vara synligt ren. Om synlig smuts upptäcks skall rengöringen bedömas som ej godtagbar utan att någon mikrobiologisk undersökning behöver göras. Metoderna skall alltid användas innan produktionen satts igång – aldrig under produktion.

I nya verksamheter är provtagning ett sätt att i början testa av att man rengör på rätt sätt och att de kemikalier som används effektivt avdödar bakterierna. I befintliga verksamheter är provtagningen ett sätt att bekräfta att rutinen fortfarande är effektiv.

Mikrobiologisk provtagning för hygienkontroll är lämpligt att använda på känsliga punkter t.ex. knivar, skärbrädor, klyvsågar, och produktkontakttytor. Provtagning bör inte användas som ett sätt att kontrollera daglig städning eftersom det skulle bli väldigt kostsamt. Dessutom speglar resultatet bara en ögonblicksbild av hur rengöringen var vid det tillfälle då provet togs. Effektiv rengöring garanteras av att företaget har en bra och genomtänkt rutin och att den följs. Om så är fallet ska det räcka med en daglig fysisk (okulär) kontroll för att avgöra om resultatet blev bra.

Hur ska prover tas och hur ofta?

Samtliga ytor och föremål som kommer i kontakt med livsmedel provtas. På vissa föremål kan vara nödvändigt att ta flera prover eller ett samlingsprov från olika delar. På en kniv t.ex. bör båda sidor av knivbladet samt handtaget provtas. Övergången mellan knivblad och handtag brukar vara svårast att få rent.

Vid otillfredsställande provresultat ska orsaken utredas och åtgärdas och nya prover tas. Vid behov ses rutinen över och uppdateras.

Hur ofta prover ska tas avgörs av resultat från föregående provtagning. Otillfredsställande provresultat bör leda till en tätare provtagning.

Kontroller under pågående produktion

Man behöver kontrollera att rengöring och desinfektion av utrustning och verktyg under produktion blir utförd på rätt sätt. Man behöver också kontrollera att utrustning för detta, särskilt sterilisatorerna, fungerar korrekt. Både i ett slakteri och i en styckningslokal är kravet i lagstiftningen att vattnet i sterilisatorn håller minst 82°C.

Korrigerande och förebyggande åtgärder

Om rengöringen konstaterats vara bristfällig skall lämpliga effektiva åtgärder vidtas för att dels rätta till den konstaterade bristen (korrigerande åtgärd), dels förebygga att bristen upprepas (förebyggande åtgärd).

Korrigerande åtgärder vidtas när bristfällig rengöring konstaterats på en yta, inredning och utrustning som kommer i kontakt med oförpackade livsmedel, och syftar till att hindra den akuta föroreningen av livsmedlet. En korrigerande åtgärd kan exempelvis vara att diska om en oren kniv innan den används igen.

Förebyggande åtgärder syftar till att utreda orsaken till bristen och sätta in åtgärder som hindrar att den på sikt återkommer. En förebyggande åtgärd behöver inte vidtas omedelbart, men skall planläggas. En förebyggande åtgärd kan vara en översyn och eventuellt en justering av städrutinerna, byte av städkemikalierna, etc. Vid väsentliga förändringar av rutinerna är det viktigt att verifiera effekten av rengöringen genom att kontrollera lämpliga ytor mikrobiologiskt, t.ex. via tryckplattsprover.

Dokumentation

Dokumentera konstaterade brister och vidtagna åtgärder i särskilt protokoll.

Hur vet jag att det är rent?

Genom att göra rengöringskontroll, d.v.s.:

- syna rengjorda ytor och dokumentera resultatet
- ta tryckplattprover

Vad gör jag om rengöringen är bristfällig?

- Städa eller diska om, särskilt om det är en produktkontaktyta (korrigerande åtgärd)
- Utredda orsaken för att kunna förebygga att bristen upprepas (förebyggande åtgärd)
- Se över rengöringsrutinerna och rengöringsschemat regelbundet

Vem ansvarar för att rengöringen sker på ett korrekt sätt?

- Namnge person och funktion

Exempel på rengöringsinstruktion

Nedan följer ett exempel på en enkel form av rengöringsinstruktion.

Daglig rengöring

Slakt

- Fett, blod och produktrester efter slakt avlägsnas och kastas i behållare för slaktavfall innan renspolning med tempererat vatten.
- Bänkar, golv, väggar, vagnar, lyftanordningar och golvbrunnar spolas av med hetvattentvätt. Därefter skummas ytorna med rengöringsmedel. Efter tillräcklig verkningstid (enligt rengöringsmedlets bruksanvisning) spolas ytorna rena med hetvattentvätt.
- Knivar och övriga verktyg spolas och skuras med rengöringsmedel och sköljs därefter noggrant.

Kylrum

- Då kylan är tömd på kött renspolas golv och väggar med hetvattentvätt. Därefter skummas ytorna. Efter tillräcklig verkningstid (enligt rengöringsmedlets bruksanvisning) spolas ytorna av med hetvattentvätt.

Styckningsrum

- Rester efter styckning avlägsnas från golv och styckbord och kastas i behållare för slaktavfall.
- Köttkvarn och bandsåg plockas isär så att alla tvättbara delar går lätt att rengöra.

- Lådor, kar och köttkvarn spolras med varmtvatten och skummas med rengöringsmedel. Efter tillräcklig verkningsstid (enligt rengöringsmedlets bruksanvisning) spolras de rena med hetvattentvätt.
- Krokas, bänkar, väggar, golv och golvbrunnar spolras av med hetvattentvätt. Därefter skummas ytorna med rengöringsmedel. Efter tillräcklig verkningsstid (enligt rengöringsmedlets bruksanvisning) spolras ytorna rena med hetvattentvätt.
- Knivar, sågblad och mindre delar i köttkvarnen skuras med borste och rengöringsmedel. Allt sköljs därefter noggrant.

Övriga utrymmen

- Golv i utlastning, personalutrymmen, kontor och entré våttorkas dagligen. Övriga ytor torkas vid behov.
- Toaletter rengörs dagligen.
- Alla dörrvred torkas av med rengöringsmedel.

Städutrustning

- Disktrasor, svampar, moppar och dylikt rengörs noggrant efter varje användning genom att skölja i varmt vatten. Avsluta med att skölja i kallt vatten och låt torka luftigt.

Storrensöring (minst 3 gånger per år)

I samband med underhåll görs en grundligare rengöring av:

- Väggar
- Fönster
- Förrådsutrymmen
- Personalutrymmen
- Höga höjder (bjälkar, innertak, kabelstegar, lysrörskupor etc.)

Exempel på regler inom området rengöring

- Livsmedelslokaler ska *hållas rena*.
- Ventilationssystem skall vara konstruerade på ett sådant sätt att filter och andra delar som måste *rensöras* eller bytas ut är tillgängliga.
- Rengörings- och desinfektionsmedel får inte förvaras där livsmedel hanteras.
- Golvytor skall *rensöras och, när det är nödvändigt, desinficeras*.
- Väggytor skall *rensöras och, när det är nödvändigt, desinficeras*.
- Om det finns insektsnät i öppningsbara fönster ska de enkelt kunna avlägsnas för *rensöring*.
- Dörrar skall vara lätta att *rensöras och, när det är nödvändigt, desinficeras*.

- Ytor (även ytor på utrustning) i utrymmen där livsmedel hanteras och särskilt de ytor som kommer i kontakt med livsmedel ska *rengöras och, när det är nödvändigt, desinficeras*.
- Anordningar för rengöring, desinficering och förvaring av arbetsredskap och utrustning ska *rengöras*.
- Vaskar och liknande faciliteter för sköljning av livsmedel skall *hållas rena och, när det är nödvändigt, desinficeras*.
- Fordon och/eller containrar som används för transport av livsmedel skall hållas rena för att skydda livsmedlen mot kontaminering och skall, när det är nödvändigt, vara utformade och konstruerade på ett sådant sätt att adekvat *rengöring och/eller desinficering är möjlig*.
- Om fordon och/eller containrar har använts för transport av annat än livsmedel eller för transport av olika livsmedel skall de *rengöras* grundligt mellan transporterna för att undvika risken för kontaminering.
- Alla föremål, tillbehör och all utrustning som kommer i kontakt med livsmedel skall *rengöras effektivt och, när det är nödvändigt, desinficeras*; *rengöring och desinficering* skall ske tillräckligt ofta för att förhindra risk för kontaminering.
- Alla föremål, tillbehör och all utrustning som kommer i kontakt med livsmedel skall med undantag för engångsbehållare och engångsförpackningar, ha en sådan konstruktion, bestå av sådana material och hållas i ett sådant skick att de kan hållas fullständigt *rena och, när det är nödvändigt, desinficeras*.
- Behållare för livsmedelsavfall, oätliga biprodukter och annat avfall skall ha en lämplig konstruktion, hållas i gott skick, vara lätta att *rengöra och, när det är nödvändigt, vara lätta att desinficera*.
- Utrymmen för avfallsförvaring skall utformas och skötas på ett sådant sätt att det är möjligt att hålla dem *rena* och, när det är nödvändigt, fria från djur och skadedjur.
- När det är lämpligt, särskilt när burkar av metall och glas används för inslagning och emballering, skall det säkerställas att behållaren är *hel och ren*.
- Inslagningsmaterial och emballage som återanvänds skall vara lätta att *rengöra och, när det är nödvändigt, lätta att desinficera*.
- Slaktdjursstall eller, om klimatet tillåter det, slaktdjursfällor ska *rengöras och desinficeras*.
- Det skall finnas en separat plats med lämpliga anordningar för *rengöring, avspolning och desinficering* av transportmedel för djur.
- Om slakteriet saknar låsbara utrymmen som uteslutande används för slakt av sjuka eller misstänkt sjuka djur, måste de utrymmen som används för slakt av sådana djur *rengöras, spolas och desinficeras* under offentlig tillsyn innan de på nytt används för slakt av andra djur.

Bilaga 5. Mall för Rengöringskontroll.

Skadedjursbekämpning

Syfte och målsättning

Syftet med rutinen för skadedjursbekämpning är att uppfylla relevanta krav i lagstiftningen vad gäller bekämpning av skadedjur. Målsättningen är att skapa en effektiv skadedjursövervakning och så långt det är möjligt förhindra att skadedjur och skadeinsekter påträffas i anläggningen.

Omfattning

Rutinen för skadedjursbekämpning omfattar alla lokaler inom företaget där livsmedel hanteras och lagras. Anläggningen ska ha sådan utformning att det är genomförbart att ha en effektiv bekämpning mot skadedjur. Även utomhusmiljön runt anläggningens byggnader omfattas och bör vara anpassad så att den försvårar för skadedjur att uppehålla sig där.

Ansvar

Livsmedelsföretagaren är ytterst ansvarig för skadedjursbekämpningen på anläggningen. Det är lämpligt att anlita ett externt skadedjursbekämpningsföretag för sanering av skadedjur.

Allmänt om rutinen

Råvaror och ingredienser som förvaras på ett livsmedelsföretag skall förvaras under lämpliga förhållanden som förhindrar förskämning och skyddar mot kontaminering. Skadedjur och skadeinsekter ska så långt det är möjligt förhindras att ta sig in i livsmedelslokaler, så att fara inte finns för att livsmedel kontamineras.

Skadedjur behöver föda, skydd och en säker tillflyktsort för att leva och föröka sig. De viktigaste kontrollåtgärderna är att eliminera dessa förutsättningar och därmed förhindra att djuren kan överleva. Anläggningen ska därför ha en utformning så att det är genomförbart att ha en effektiv bekämpning mot skadedjur.

Man kan förhindra att djuren får tillträde till livsmedelslokalerna genom omsorgsfull utformning, underhåll och säkring av byggnaderna:

- Portar, dörrar och fönster ska vara täta och hållas stängda. Om fönster eller dörrar hålls öppna för vädring ska de vara försedda med nät.
- Dörröppningar kan säkras med hängande plastremсор eller luftslussar. Undvik att låta dörrar stå öppna i onödan.
- Nedre delen av dörrar kan vara försedd med metallplåt eller borstlist.
- Hål, sprickor och andra potentiella vägar ska tätas med murbruk, metallnät eller liknande.
- Utomhusmiljön runt anläggningens byggnader ska vara anpassad så att den försvårar för skadedjur att uppehålla sig där. Helst ska marken runt byggnaderna vara hårdgjord.

- Tamdjur, d.v.s. husdjur, får inte ha tillträde till platser där livsmedel bereds. Sådana djur bör heller inte ha tillträde till andra platser som är av hygienisk betydelse och där förekomst av djur skulle kunna innebära en risk för indirekt kontaminering av livsmedel, t.ex. omklädningsrum.

Kontroll av resultatet

Företaget ska ha en systematisk och fortlöpande kontroll av skadedjur och som förebyggande åtgärd genomföra inspektioner för att säkerställa att djur inte kan ta sig in i lokalerna. Egna ronder bör genomföras minst 2 gånger per år. Vid en sådan inspektion kontrolleras bland annat:

- Källarfönster, ventiler, springor och sprickor. Hål där råttor och möss kan ta sig in får inte förekomma.
- Indikatorstationer inomhus.
- Förekomst av spillning eller andra tecken på skadedjur.
- Omgivande ytor utomhus. Se till att det är rent och snyggt runt byggnader så att det inte finns högar med bråte eller dylikt som kan utgöra skydd eller boplatser för skadedjur. Kontrollera att omgivande vegetation inte är förvuxen.
- Betesstationer utomhus.

Korrigerande och förebyggande åtgärder

Vid skadedjursproblem ska en handlingsplan alltid tas fram där åtgärder, tidsplan och ansvarsfördelning tydliggörs.

Bekämpningsmedel får normalt inte användas inne i livsmedelslokaler, såvida det inte krävs sanering (vilket kan innebära att verksamheten måste inskränkas). Där används istället fysikaliska bekämpningsmetoder, t.ex. slagfällor för mus och råttor eller UV-ljus mot flygande insekter. Inomhus kan man också använda indikatorstationer, d.v.s. anordningar som lockar skadedjur att gnaga så att man vet om de finns i lokalen.

Betesstationer ska finnas utplacerade utanför livsmedelslokalerna, och vara försedda med varningsanslag. Efterbesiktning ska göras för att kontrollera effekten av saneringsåtgärderna.

Dokumentation

En ritning över de utplacerade bekämpningsstationerna ska finnas på företaget. Samtliga kontrollstationer ska vara märkta med eget nummer. Betesstationer utomhus ska dessutom vara märkta med varningsetikett i de fall de innehåller bekämpningsmedel. Varje tillfälle för åtgärd och påfyllning av bete ska dokumenteras med datum och signatur och arkiveras minst 1 år. Genomgång av rutinerna sker en gång per år.

Hur kan jag bekämpa skadedjur och skadeinsekter?

- Utforma lokaler och förråd så att det försvårar för skadedjur att uppehålla sig där
- Genom att använda fångstfällor och betesstationer
- Genom att förvara råvaror och livsmedel under lämpliga förhållanden

Hur vet jag om det finns skadedjur i min anläggning?

- Genom att kontrollera lokaler och utrymmen efter spår av skadedjur
- Genom att vittja utplacerade betesstationer och fångstfällor som finns i anläggningen enligt markering på ritning

Vad gör jag om det finns skadedjur?

- Placerar ut fångstfällor och betesstationer
- Eventuellt kontaktar saneringsföretag
- Kontrollerar dörrar och fönster, tätar hål och sprickor
- Elimineras förutsättningarna för djurens trivsel
- Sanerar allt som misstänks vara en hälsofara
- Vid omfattande skadedjursangrepp kan ett saneringsföretag, t.ex. Anticimex, behöva anlitas

Vem ansvarar för att skadedjursbekämpningen?

- Namnge person och funktion

Exempel på rutin för skadedjursbekämpning

Exemplet ger ett förslag till hur en egenkontroll av skadedjur kan beskrivas i sin enklaste form.

Företaget bekämpar skadedjur i egen regi. Betesstationer och fångstfällor är utplacerade i olika utrymmen i produktionsanläggningen. De finns markerade på en ritning över anläggningen. Den ansvarige iakttar noga om betet har minskat från betesstationerna minst två gånger i månaden. Fångstfällor tittas till dagligen.

Företaget använder sig av fällor med UV-ljus för att fånga flygande insekter.

I samband med underhåll inspekterar de noga om det finns behov av att säkra byggnaden för skadedjur. De tätar dörröppningar och fönster. De fönster som behöver öppnas är utrustade med nät så att inga flygande insekter eller eventuella fåglar kommer in. Hål och sprickor tätas med murbruk, metallnät eller dylikt.

Om det finns spår av skadedjur och som har orsakat skada på livsmedel i anläggningen kasseras livsmedlet. Utrymmet inspekteras och saneras och eventuella ”passager” för skadedjur tätas.

Efter varje kontroll av bekämpningsstationerna noteras i en lista vilket utrymme som kontrollerats samt ev. åtgärd och datum då det blev utfört. Listan förvaras i en pärm på kontoret.

I **bilaga 6**, Skadedjurskontroll, finns exempel på hur ett protokoll för kontroll av skadedjur kan se ut.

Exempel på regler inom området skadedjursbekämpning

- Lokalernas planering, utformning, konstruktion, placering och storlek skall möjliggöra god livsmedelshygien, vilket bland annat innebär skydd mot kontaminering och i synnerhet *skadedjursbekämpning*.
- Utrymmen för avfallsförvaring skall utformas och skötas på ett sådant sätt att det är möjligt att hålla dem rena och, när det är nödvändigt, *fria från djur och skadedjur*.

Bilaga 6. Mall för Skadedjurskontroll.

Spårbarhet

Syfte med spårbarhet

Syftet med rutiner för spårbarhet är att snabbt kunna vidta åtgärder när det uppstår problem med livsmedelssäkerheten, exempelvis att dra tillbaka ett livsmedel från marknaden om det misstänks innehålla hälsofarliga bakterier eller annan fara.

Allmänt om spårbarhet

Med spårbarhet menas möjlighet att spåra och följa livsmedel, foder, livsmedelsproducerande djur eller ämnen som är avsedda för eller kan förväntas ingå i ett livsmedel eller ett foder genom alla stadier i produktions-, bearbetnings- och distributionskedjan (*förordning (EG) nr 178/2002, kapitel I, artikel 3, punkt 15*).

Det innebär att du som livsmedelsföretagare ska kunna ange vem som är din leverantör och mottagare ett steg framåt och ett steg bakåt i livsmedelskedjan (extern spårbarhet).

- Spårbarhet bakåt innebär att livsmedelsföretagaren ska kunna ange alla *personer* som levererat livsmedelsprodukter eller livsmedelsproducerande djur till det egna företaget. Detta gäller alltså även om leveransen sker från en privatperson och inte ett företag.
- Spårbarhet framåt i kedjan innebär att livsmedelsföretagaren måste kunna identifiera alla *företag* som mottagit livsmedel från det egna företaget. Mottagaren behöver alltså bara dokumenteras om det gäller leverans till ett företag och inte om det levereras direkt till slutkonsument.

Om en livsmedelsföretagare misstänker att ett livsmedel som han har producerat inte uppfyller kraven för livsmedelssäkerhet, ska denne omedelbart inleda förfaranden för att kvarhålla livsmedlet eller dra tillbaka det från marknaden. Myndigheterna ska informeras och om produkten kan ha nått konsumenten är man också skyldig att informera konsumenterna om varför livsmedlet dragits tillbaka från marknaden och vid behov återkalla livsmedel.

Kontrollmärkning

Alla slaktkroppar ska kontrollmärkas när de blivit godkända enligt besiktning efter slakt (*förordning (EG) nr 854/2004, bilaga I, avsnitt I, kapitel III*). Den officiella veterinären övervakar kontrollmärkningen och de märken som används. Stämplor för märkning av kött beställs av den officiella veterinären på anläggningen, men bekostas av företaget.

Identifieringsmärkning

Förpackade produkter av animaliskt ursprung ska märkas med ett identifieringsmärke enligt *förordning (EG) nr 853/2004, bilaga II, avsnitt I*. Märkningen ska göras innan produkten lämnar anläggningen. När det gäller styckat kött eller andra köttprodukter ska identifieringsmärket finnas på emballaget och sitta så att det förstörs i samband med öppnandet eller att förpackningen förstörs vid öppnandet.

Ursprungsmärkning av nötkött

För slakterier och styckningsanläggningar som producerar nötkött gäller även särskilda regler för ursprungsmärkning av nötkött som ska garantera ett samband mellan köttet och det enskilda djuret eller gruppen djur genom hela livsmedelskedjan (*förordning (EG) nr 1760/2000* och *förordning (EG) nr 1825/2000*). Av märkningen ska köttets ursprung framgå.

Korrigerande och förebyggande åtgärder

Du ska ha färdiga rutiner för hur du tänker gå tillväga om livsmedelssäkerheten brister och du måste kvarhålla eller återkalla livsmedel. Dessa rutiner behöver enligt lagstiftningen inte vara skriftliga, men du ska kunna beskriva systemet för myndigheterna. Det kan vara lämpligt att testa spårbarheten regelbundet för att upptäcka eventuella brister i tid.

Dokumentation

I lagstiftningen talar man om *system* för spårbarhet. Med detta menas att du måste ha ett system för hur du sparar information om dina leverantörer och mottagare och att du lätt och snabbt kan få fram denna information om det befaras vara fel på något livsmedel. Du ska kunna ange namn och adress till samtliga leverantörers och mottagares anläggningar, vad som levererats och när. Uppgifterna ska sparas så länge du tror att du kan behöva dem, för färskt kött bör uppgifterna sparas minst 6 månader efter leveransdatum.

Exempel på regler inom området spårbarhet

- Livsmedel, foder, livsmedelsproducerande djur och alla andra ämnen som är avsedda för eller kan antas ingå i ett livsmedel eller ett foder skall kunna spåras på alla stadier i produktions-, bearbetnings- och distributionskedjan.

- Livsmedelsföretagarna skall kunna *ange alla personer från vilka de har erhållit ett livsmedel*, ett foder, ett livsmedelsproducerande djur eller ett ämne som är avsett för eller som kan antas ingå i ett livsmedel eller ett foder. I detta syfte skall livsmedelsföretagarna ha *system och förfaranden* för att på begäran kunna lämna denna information till behöriga myndigheter.
- Livsmedelsföretagarna är skyldiga att ha *system och förfaranden* för att kunna identifiera de andra företag som har erhållit deras produkter. Denna information skall göras tillgänglig för de behöriga myndigheterna på begäran.
- Livsmedel och foder som släpps eller sannolikt kommer att släppas ut på marknaden inom gemenskapen skall vara lämpligt märkta eller identifierade för att underlätta spårbarheten med hjälp av *tillämplig dokumentation eller information* enligt tillämpliga krav i mer specifika bestämmelser.
- Om en livsmedelsföretagare anser eller har skäl att anta att ett livsmedel som han har importerat, producerat, bearbetat, framställt eller distribuerat inte uppfyller kraven för livsmedelssäkerhet skall han omedelbart inleda förfaranden för att dra tillbaka detta livsmedel från marknaden i de fall livsmedlet inte längre står under denna livsmedelsföretagares omedelbara kontroll och informera de behöriga myndigheterna om detta. Om produkten kan ha nått konsumenten skall han på ett effektivt och noggrant sätt informera konsumenterna om varför livsmedlet dragits tillbaka från marknaden, och vid behov återkalla livsmedel som konsumenterna redan har erhållit, om andra åtgärder är otillräckliga för att upprätthålla en hög hälsoskyddsnivå.
- En livsmedelsföretagare skall *omedelbart informera de behöriga myndigheterna* om han anser eller har skäl att anta att livsmedel som släppts ut på marknaden kan vara skadliga för människors hälsa. Företagarna skall informera de behöriga myndigheterna om de åtgärder som vidtagits för att förhindra risker för konsumenten och får inte hindra eller avråda en person från att samarbeta, i enlighet med nationell lagstiftning och rättspraxis, med behöriga myndigheter, om detta samarbete kan förhindra, minska eller undanröja en risk som uppstår på grund av ett livsmedel.
- Livsmedelsföretagarna skall samarbeta med de behöriga myndigheterna om åtgärder för att undvika eller minska riskerna med ett livsmedel som de tillhandahåller eller har tillhandahållit.
- Aktörer och organisationer som saluför nötkött inom gemenskapen skall märka köttet i enlighet med bestämmelserna i denna artikel. Det *obligatoriska märkningssystemet* skall garantera ett samband mellan å ena sidan identifieringen av slaktkroppen, kvartsparten eller köttstyckena och, å andra sidan, det enskilda djuret, eller, där detta är tillräckligt för att kontrollera att uppgifterna på etiketten är korrekta, gruppen berörda djur.
- Etiketten skall innehålla följande:
 - a) Ett referensnummer eller en referenskod som säkerställer sambandet mellan köttet och djuret eller djuren. Detta nummer kan utgöras av identifieringsnumret för det enskilda djur från vilket nötköttet kommer eller identifieringsnumret för en grupp djur.
 - b) Godkännandenummer för det slakteri där djuret eller gruppen djur slaktades samt medlemsstat eller tredje land där slakteriet är beläget. Märkningen skall lyda: ”Slaktat i (namn på medlemsstat eller tredje land) (godkännandenummer)”.

c) Godkännandenummer för den styckningsanläggning där slaktkroppen eller gruppen slaktkroppar styckades samt medlemsstat eller tredje land där anläggningen är belägen. Märkningen skall lyda ”Styckad i (namn på medlemsstat eller tredje land) (godkännandenummer)”.

Information från livsmedelskedjan

Av *förordning (EG) 853/2004, bilaga II, avsnitt III*, framgår bland annat att slakterier ska begära in, ta emot, kontrollera och reagera på information om djur som ska slaktas. Syftet är att skydda konsumenterna eftersom slakteriet då kan bedöma om det finns något som exempelvis innebär risk för hälsofara.

Informationen kan i de flesta fall medfölja djuren till slakteriet. När myndigheten anser det nödvändigt kan det dock krävas att informationen ska anlända till slakteriet 24 timmar innan djuren anländer till slakteriet. Denna information ska bland annat innehålla uppgifter om djurens hälsotillstånd och eventuella behandlingar med medicinska preparat och karenstider. Livsmedelsföretagaren ska utvärdera informationen och besluta ifall djuren ska tas emot för slakt eller inte. Vid behov av veterinärmedicinsk utvärdering ska den officiella veterinären på anläggningen meddelas. Det är livsmedelsföretagarens skyldighet att försäkra sig om att djuren är rätt identifierade vid ankomsten till slakteriet och att rätt uppgifter finns med.

Om information från livsmedelskedjan saknas får djuren inte slaktas förrän den officiella veterinären ger tillåtelse till det. Har ingen information inkommit inom 24 timmar efter det att djuren anlänt ska den officiella veterinären förklara allt kött otjänligt som livsmedel. Har djuren inte slaktats ska de avlivas separat och otjänligförklaras.

Bilaga 7. Djurägarförsäkringen.

HACCP

Syfte och målsättning

Syftet med HACCP är att identifiera, bedöma och kontrollera faror i verksamheten som är viktiga för livsmedelssäkerheten, så att de livsmedel som produceras inte är skadliga för hälsan. Målsättningen är att de livsmedel som når konsumenterna är garanterat säkra, d.v.s. fria från mikrobiologiska, kemiska, fysikaliska och allergena faror.

Omfattning

Kraven på HACCP omfattar hela produktionen. Livsmedelsföretagaren ska känna till och vara medveten om alla faror som kan finnas i tillverkningen och som kan riskera slutproduktens säkerhet. Dessa faror ska effektivt förebyggas, elimineras eller reduceras till en acceptabel nivå.

Ansvar

Det är livsmedelsföretagaren som är ytterst ansvarig för att inrätta, genomföra och upprätthålla HACCP-principer i företaget. Om ansvaret delegeras skall personen anges med namn och funktion. Ansvarig ska ha nödvändig utbildning i HACCP.

Allmänt om HACCP

Enligt *förordning (EG) nr 852/2004, artikel 5*, ska alla livsmedelsföretag inrätta, genomföra och upprätthålla principer för HACCP. HACCP är ett arbetsätt som identifierar, bedömer och kontrollerar risker i verksamheten som är av betydelse för livsmedelssäkerheten. Syftet är att identifiera de faror som måste förebyggas, elimineras eller reduceras till en rimlig nivå för att kunna garantera säkra livsmedel. En fungerande HACCP-plan är ett stöd för livsmedelsföretagaren och de anställda.

Principerna för HACCP (Hazard Analysis Critical Control Point) innebär att man systematiskt går igenom alla steg i livsmedelsprocessen och analyserar och värderar alla de hälsofaror som finns specifikt för detta livsmedel (*faroanalys*). När man vet farorna ser man till att de förebyggs och övervakas. Det ska också finnas en färdig åtgärdsplan för hur man går till väga om man upptäcker ett fel vid övervakningen.

Bilaga 8-16 visar exempel på HACCP för slakt av får/lamm, nötkreatur och gris. Dessa kan användas som inspiration och hjälp när du som livsmedelsföretagare ska ta fram en HACCP-plan för din egen verksamhet. Varje HACCP-plan är dock unik för det specifika företaget den är framtagen för, så det är viktigt att man upprättar en plan utifrån hur den egna verksamheten ser ut.

Faror

Faror kan delas in i 4 grupper:

- Mikrobiologiska, t.ex. bakterier, svampar, virus eller parasiter
- Kemiska, t.ex. rester av rengöringsmedel eller mediciner
- Fysikaliska, t.ex. glas eller metallbitar
- Allergena, t.ex. nötter eller äggprotein

Vid slakt är den främsta faran att kött blir förorenat av gödsel. Det finns alltid en risk att slaktkroppen förorenas av gödsel från tarm eller hud genom stänk eller kontakt med yta eller redskap som är smutsigt. Det är exempelvis därför viktigt att man har bra rutiner för uppslaktning och för att undvika korsflöden mellan oren och ren avdelning i slakteriet. Många av de bakterier som finns i gödsel kan vara sjukdomsframkallande, t.ex. *E. coli*, *Salmonella* och *Campylobacter*. På Livsmedelsverkets hemsida, www.slv.se, under rubriken ”Risker med mat” finns mer information om livsmedelsburna hälsofaror.

Kritiska styrpunkter, CCP

När man listat de faror som kan förekomma i produktionen gäller det att identifiera vilka steg i processen som är kritiska för livsmedlets säkerhet (CCP), d.v.s.

vilka av farorna *måste* hållas under särskild kontroll för att inte slutprodukten ska utgöra en hälsorisk.

CCP, eller *kritisk styrpunkt*, är ett steg i produktionen där kontroll sker att en fara, som kan ha uppkommit under produktionsprocessen (t.ex. gödsel förorening av slaktkropp), och som inte kommer elimineras i ett senare steg i produktionen (t.ex. bortrensning av gödsel förorening) inte kvarstår i produkten. Om en fara specifikt reduceras vid ett speciellt produktionssteg är det viktigt att den kritiska styrpunkten finns *efter* det steget.

Kritiska styrpunkter ska inte blandas ihop med *grundförutsättningar*. De allra flesta faror som finns eller kan uppstå i en livsmedelsproduktion kan kontrolleras genom effektiva och ändamålsenliga rutiner för grundförutsättningar. HACCP är ett komplement som ytterligare borgar för en god livsmedelssäkerhet. Vissa grundförutsättningar behöver också övervakas och dokumenteras, men inte med samma intensitet som CCP. Det kan t.ex. handla om att säkerställa att kylarna håller en viss temperatur eller att personalen följer uppsatta hygienregler.

HACCP-principernas sju steg

En HACCP-plan grundas på sju principer:

1. *Genomför en riskanalys*

Bilda en HACCP-grupp. Detta kan vara svårt om man är ett litet företag, men så långt det är möjligt bör man vara en grupp som tillsammans tar fram HACCP-planen eftersom man behöver dels ett bollplank i företaget, dels att arbetet förankras i företaget.

Beskriv produkten. Detta är inte detsamma som ett recept, utan beskriver produkten och dess avsedda användning, råvaror, tillverkning, processomständigheter, faror, förpackning, lagring, distribution och saluföring samt vem produkten är avsedd för.

Konstruera ett flödesschema (se under rubriken flödesschema nedan)

Flödesschema beskriver alla steg i hanteringen hela vägen från råvara till konsument. Kontrollera att flödesschemat stämmer med verkligheten. Det är viktigt att alla steg är med eftersom flödesschemat utgör grunden till faroanalysen. Exempel på flödesscheman finns i bilaga 8, 9 och 10.

Faroanalys - Lista och värdera hälsofarorna – gör en lista på alla tänkbara hälsofaror (mikrobiologiska, fysiska, kemiska och allergena) som kan uppträda för varje råvara och vid varje tillverkningssteg samt värdera hur allvarliga dessa hälsofaror är, d.v.s. gör en riskvärdering. Ta fram effektiva förebyggande åtgärder för att minimera eller eliminera faran. I bilaga 11, 12 och 13 finns exempel på faroanalys för respektive djurslag.

2. *Identifiera kritiska styrpunkter (CCP)*

Identifiera *kritiska styrpunkter* för att förebygga eller minimera faror för livsmedelssäkerheten. Man får inte glömma att alla styrpunkter ska kunna övervakas och att denna övervakning ska vara praktiskt genomförbar, kostnads-effektiv och verkligen kunna säkra en god livsmedelshygien. Man bör undvika att ha för många CCP, eftersom det bara blir onödigt krångligt. Exempel på

kritiska styrpunkter är uppvärmning och nedkylning, där temperatur och tid är avgörande för livsmedelssäkerheten.

3. Bestäm kritiska gränsvärden för varje CCP

Gränsvärdet ska vara ett mätbart värde som visar om en given kontrollåtgärd för en CCP fungerar, så att hälsofaran elimineras eller minskas. De kritiska gränsvärdena bestäms utifrån vilka faror som identifierats som en risk i den specifika produkten. Exempel på ett gränsvärde kan vara att ingen synlig smuts/gödsel ska finnas på slaktkropparna när de körs in i kylan. Om övervakningen visar värden utanför åtgärdsgränsen måste korrigerande åtgärder vidtas, t.ex. om man hittar synlig gödsel vid kontroll så måste slaktkropparna skäras rena.

Exempel på HACCP-kort med kritiska styrpunkter, gränsvärden osv. finns i bilaga 14, 15 och 16.

4. Övervaka de kritiska styrpunkterna

En korrekt övervakning innebär i korthet att man:

- beskriver de metoder man använder för att övervaka alla CCP
- upptäcker varje avvikelse från uppsatta gränsvärden
- upptäcker om man tappat kontrollen över en CCP i så god tid att det är möjligt att åtgärda
- kontinuerligt protokollför sina mätvärden angående fynd av gödsel-föroreningar, temperatur, tid, pH etc.

Detta innefattar även att man ska utse ansvariga personer för att:

- sköta övervakningen
- bestämma frekvensen för övervakningen
- ansvara för den typ av övervakning som bedrivs

5. Vidta korrigerande åtgärder när gränsvärdena inte uppfylls

Detta innebär att det för varje kritisk kontrollpunkt ska finnas en tydlig handlingsplan som sätts i verket så fort gränsvärdena inte uppfylls.

6. Registrera och dokumentera allt i en HACCP-plan

Dokumentationen är en av de viktigaste beståndsdelarna i ett väl fungerande HACCP-system. Här är lagstiftningen väldigt tydlig på att dokumentation *krävs* när det gäller övervakning av identifierade CCP. Dokument ska arkiveras så att det när som helst ska gå att visa att övervakningen av en CCP fungerat tillfredställande.

7. Verifiera att systemet fungerar som det är tänkt

Det ska finnas rutiner för verifiering av enskilda CCP och verifiering av hela HACCP-systemet, som bör utföras regelbundet för att granska om övervakningen av produktsäkerheten verkligen är effektiv. Verifieringen ska utföras av annan person än de som utför den dagliga övervakningen av CCP.

Verifiering av CCP kan lämpligen ske genom mikrobiologisk provtagning av ett antal slaktkroppar avseende förekomst av Enterobacteriaceae, *Salmonella* och totalantal bakterier (*förordning (EG) nr 2073/2005, bilaga I, kapitel 2*). En sådan provtagning bör göras minst två gånger per år.

Dessutom ska en revidering (översyn) av HACCP-planen göras regelbundet och om förändringar i produktionskedjan gjorts.

Flödesschema

I ett *flödesschema* beskriver man djur- och produktflödet i sitt företag. Syftet med att upprätta flödesscheman är för att den sedan ska användas i *faroanalysen*. I ett flödesschema bör följande ingå:

- Flöden av råvaror, ingredienser, halvfabrikat och produkt
- Sidoflöden, bl.a. omarbetning av produkt, avfall
- Korsflöden
- Alla steg i hantering och process från råmaterial till distribution
- All påverkan som kan vara av betydelse för livsmedelssäkerheten

Ett flödesschema bör verifieras av någon som är insatt i verksamheten, men som inte varit med och tagit fram det. Exempel på hur flödesschema kan se ut för djurslagen får/lamm, nötkreatur och gris finns i bilaga 8, 9 och 10.

Exempel på regler inom området HACCP

- Livsmedelsföretagare skall inrätta, genomföra och upprätthålla ett eller flera permanenta förfaranden, grundade på *HACCP-principerna*.
- HACCP-principerna utgörs av följande:
 - a) Att *identifiera de faror* som måste förebyggas, elimineras eller reduceras till en acceptabel nivå.
 - b) Att *identifiera kritiska styrpunkter* i det steg eller de steg där kontroll är nödvändig för att förebygga eller eliminera en fara eller för att reducera den till en acceptabel nivå.
 - c) Att *fastställa kritiska gränser* vilka skiljer acceptabelt från icke acceptabelt i de kritiska styrpunkterna i syfte att förebygga, eliminera eller reducera identifierade faror.
 - d) Att upprätta och genomföra effektiva förfaranden för att *övervaka* de kritiska styrpunkterna.
 - e) Att fastställa vilka *korrigering åtgärder* som skall vidtas när övervakningen visar att en kritisk styrpunkt inte är under kontroll.
 - f) Att upprätta förfaranden, vilka skall genomföras regelbundet, för att *verifiera* att de åtgärder som avses i a–e fungerar effektivt.
 - g) Att upprätta *dokumentation och journaler* avpassade för livsmedelsföretagets storlek och art för att visa att de åtgärder som avses i a–f tillämpas effektivt.

- Livsmedelsföretagare skall
 - a) *visa den behöriga myndigheten* att de uppfyller kraven i artikel 5.1 på det sätt som den behöriga myndigheten kräver, med beaktande av livsmedelsföretagets storlek och art
 - b) se till att all dokumentation som beskriver de förfaranden som utarbetats enligt denna artikel alltid är aktuell
 - c) bevara all annan dokumentation och alla andra journaler under lämplig tid.

Bilaga 8. Flödesschema får/lamm

Bilaga 9. Flödesschema nötkreatur

Bilaga 10. Flödesschema gris

Bilaga 11. Faroanalys - nöt

Bilaga 12. Faroanalys - gris

Bilaga 13. Faroanalys - får/lamm

Bilaga 14. HACCP kontrollkort nöt

Bilaga 15. HACCP kontrollkort gris

Bilaga 16. HACCP kontrollkort får/lamm

Revidering och uppdatering av branschriktlinjen

Sveriges Småskaliga Kontrollslakteriers Förening utarbetar dessa branschriktlinjer för i första hand sina medlemmar. En översyn kommer göras årligen och revidering sker vid behov inför föreningens årsmöte eller vid påkallat behov, som till exempel vid ändringar i lagstiftningen.

Lagstiftning och andra källor

Branschriktlinjerna baseras på Europaparlamentets och rådets följande förordningar:

- Förordning (EG) nr 852/2004 av den 29 april 2004 om livsmedelshygien
- Förordning (EG) nr 853/2004 av den 29 april 2004 om fastställande av särskilda hygienregler för livsmedel av animaliskt ursprung
- Förordning (EG) nr 178/2002 av den 28 januari 2002 om allmänna principer och krav för livsmedelslagstiftning, om inrättande av Europeiska myndigheten för livsmedelssäkerhet och om förfaranden i frågor som gäller livsmedelssäkerhet
- Förordning (EG) nr 1760/2000 av den 17 juli 2000 om upprättande av ett system för identifiering och registrering av nötkreatur samt märkning av nötkött och nötköttsprodukter

Annan lagstiftning som branschriktlinjerna hänvisar till:

- Förordning (EG) nr 1774/2002 av den 3 oktober 2002 om hälsobestämmelser för animaliska biprodukter som inte är avsedda att användas som livsmedel
- Kommissionens förordning (EG) nr 1825/2000 av den 25 augusti 2000 om fastställande av tillämpningsföreskrifter för Europaparlamentets och rådets förordning (EG) nr 1760/2000 när det gäller märkning av nötkött och nötköttsprodukter
- Rådets direktiv (98/83/EG) av den 3 november 1998 om kvaliteten på dricksvatten
- Livsmedelsverkets föreskrifter om dricksvatten (SLVFS 2001:30)
- Avfallsförordningen (2001:1063)
- Förordning (EG) nr 999/2001 av den 22 maj 2001 om fastställande av bestämmelser för förebyggande, kontroll och utrotning av vissa typer av transmissibel spongiform encefalopati
- Statens jordbruksverks föreskrifter och allmänna råd om slakt och annan avlivning av djur (SJVFS 2008:69, saknr L22)

Aktuell livsmedelslagstiftning, både internationell och nationell, finns att hämta på Livsmedelsverkets hemsida www.slv.se. Livsmedelsverket har också bra vägledningar inom t.ex. dricksvatten, hygien och HACCP.

Annan information:

Guide till småskalig livsmedelsförädling – en inblick i lagstiftningen. 2006. Lantbrukarnas Riksförbund. Finns att ladda ner gratis på www.lrf.se, men går även att beställa.

Småskalig slakt och förädling. Att bygga för småskalig slakt och förädling – en idéhandbok. 2007. JTI-rapport 360. Finns att ladda ner gratis på www.jti.se, men går även att beställa.

Bilagor

- Bilaga 1. Företagsinformation
- Bilaga 2. Förteckning kurser och kursdeltagare
- Bilaga 3. Temperaturkontroller
- Bilaga 4. Åtgärder – underhåll
- Bilaga 5. Rengöringskontroll
- Bilaga 6. Skadedjurskontroll
- Bilaga 7. Djurägarförsäkran
- Bilaga 8. Flödesschema får/lamm
- Bilaga 9. Flödesschema nötkreatur
- Bilaga 10. Flödesschema gris
- Bilaga 11. Faroanalys – nöt
- Bilaga 12. Faroanalys – gris
- Bilaga 13. Faroanalys – får/lamm
- Bilaga 14. HACCP kontrollkort nöt
- Bilaga 15. HACCP kontrollkort gris
- Bilaga 16. HACCP kontrollkort får/lamm

Bilaga 1

Företagets namn XXXX				Framtagen av: A Asson	
Sida: 1 av 5			Kapitel namn Program för egentillsyn		Datum 2005-10-24
Dok nr	Utgåva nr	Ersätter		Dokument namn Företagsinformation	Godkänd av B Bsson
		Dok nr	Utgåva nr		

ADMINISTRATIVA UPPGIFTER

Företagets namn:		
Adress:		
Postadress:		
Kontrollnummer:		
Organisationsnummer:		
Behörig firmatecknare:		
Telefon:	E-mail:	
Fastighetsbeteckning:		
Fastighetsägare (om annan än företaget):		
Kommun:		
Ägare/Ansvarig för verksamheten:		
Ansvarig person för egenkontrollprogrammet:		
Sammansättning av HACCP-grupp:	Namn:	Befattning:

Företagets namn XXXX			Framtagen av: A Asson	
Sida: 1 av 5		Kapitel namn Program för egentillsyn		Datum 2005-10-24
Dok nr	Utgåva nr	Ersätter		Godkänd av B Bsson
		Dok nr	Utgåva nr	
Dokument namn Företagsinformation				

PRODUKTIONSUPPGIFTER

Slakt

Anläggningstyp

- Tamboskap och hägnat vilt
- Frilevande vilt
- Ren
- Tamkanin
- Fjäderfä, tam- och hägnad fågel
- Struts

Specificera vilka djurslag

Djurslag	Slaktdagar/vecka	Antal/dag	Antal/år
- - - - -	- - - - -	- - - - -	- - - - -
- - - - -	- - - - -	- - - - -	- - - - -
- - - - -	- - - - -	- - - - -	- - - - -
- - - - -	- - - - -	- - - - -	- - - - -
- - - - -	- - - - -	- - - - -	- - - - -
- - - - -	- - - - -	- - - - -	- - - - -

Beräknad kapacitet djurstallar (djurplatser per djurslag).....

Företagets namn XXXX				Framtagen av: A Asson	
Sida: 3 av 5			Kapitel namn Program för egentillsyn		Datum 2005-10-24
Dok nr	Utgåva nr	Ersätter		Dokument namn Företagsinformation	Godkänd av B Bsson
		Dok nr	Utgåva nr		

Styckning

Anläggningstyp

- Styckningsanläggning för tamboskap och/eller hägnat vilt som utlevererar < 5 ton styckat benfritt kött per vecka.
- Styckningsanläggning som utlevererar < 3 ton styckat fjäderfäkött per vecka
- Styckningsanläggning för renkött
- Styckningsanläggning för tamkaninkött
- Styckningsanläggning för frilevande vilt

Specificera vilka djurslag

Djurslag	Slaktdagar/vecka	Antal/dag	Antal/år
-
-
-
-
-
-

Företagets namn XXXX				Framtagen av: A Asson	
Sida: 4 av 5			Kapitel namn Program för egentillsyn		Datum 2005-10-24
Dok nr	Utgåva nr	Ersätter		Dokument namn Företagsinformation Godkänd av B Bsson	
		Dok nr	Utgåva nr		

Köttprodukter

Anläggningstyp

Anläggning om utlevererar < 7.5 ton köttprodukter och/eller färdigmat per vecka.

Industriell köttproduktanläggning

Anläggning där partier med i tidigare led tillverkade produkter hanteras

Terminal

Avser produktion av följande köttprodukter:

Produkt	Ton/vecka	Ton/år
.....
.....
.....

Företagets namn XXXX			Framtagen av: A Asson	
Sida: 5 av 5		Kapitel namn Program för egentillsyn		Datum 2005-10-24
Dok nr	Utgåva nr	Ersätter		Godkänd av B Bsson
		Dok nr	Utgåva nr	
Dokument namn Företagsinformation				

Malet kött och köttberedningar

Anläggningstyp

Malet kött är (färskt) kött som finfördelats eller malts (med undantag för MRM, maskinurbenat kött)
Köttberedningar är (färskt) kött som blandats med andra livsmedel, smakämnen eller andra tillsatser eller som genomgått en behandling otillräcklig för att snittytan skall förlora det färska köttets utseende.

- Anläggning för tillverkning av malet kött.
- Industriell anläggning för tillverkning av köttberedningar

Tillverkning av följande produkter:

- Malet kött Köttberedningar av malet kött Andra köttberedningar

Produkt	Ton/vecka	Ton/år
.....
.....
.....
.....

Exempel: FÖRTECKNING KURSER OCH KURSDELTAGARE

UTBILDNING	DATUM	KURSDELTAGARE			
		A Asson	B Bsson	C Csson	D Dsson
		Anställningsdatum 1111-11-11	Anställningsdatum 2222-22-22	Anställningsdatum 3333-33-33	Anställningsdatum 2005-05-15
Egenkontrollprogrammet	2004-11-01	X	X	X	
Smittämnen i slakteriet	2005-01-01	X	X	X	
Rengöring i slakteriet, uppdatering	2005-03-05	X	X	X	
Egenkontrollprogrammet och Hygienutbildning	2005-05-15				X

Exempel: TEMPERATURKONTROLLER

Gränsvärden: förkyl, organkyl och lagringskyl $\leq 2^{\circ}\text{C}$, emballagekyl $\leq 4^{\circ}\text{C}$

Frekvens: alla kylar kontrolleras dagligen. Förkylen kontrolleras en gång i timmen under slakt (temperaturen loggas även automatiskt)

DATUM	FÖRKYL	ORGANKYL	LAGRINGSKYL	EMBALLAGE-KYL	SIGN KONTROLL	AVVIKELSE/ÅTGÄRD	SIGN ÅTGÄRD

Exempel: ÅTGÄRDER - UNDERHÅLL

OMRÅDE	KONTROLL DATUM	ÅTGÄRD	ÅTGÄRDS DATUM	RESULTAT	UPPFÖLJNINGS DATUM	SIGN
Väggar och Golv	2006-02-15	Klinkerplatta ska bytas. Spräckt	2006-02-19	OK	2006-02-20	B:sson
Vakuummaskiner	2006-02-15	Oljebyte	2006-02-19	OK	2006-02-20	B:sson

Observera att det även bör finnas ett protokoll där man noterar **när** kontroll av underhåll sker enligt underhållsplanen, så att man kan gå tillbaka och verifiera att underhållskontroll av lokaler/materiel/utrustning skett enligt angivna frekvenser.

Exempel: **RENGÖRINGSKONTROLL** innan varje produktionsuppstart

Vecka: _____ År: _____

Daglig okulär rengöringskontroll har utförts på nedanstående områden:

	MÅN	TIS	ONS	TORS	FRE	LÖR	SÖN	SIGN KONTROLL	ANMÄRKNING/ÅTGÄRD ex. omständning	SIGN UTFÖRT
SLAKTERI										
VÄGGAR OCH GOLV										
VERKTYG; Knivar, Sågar										
STERIL- UTRUSTNING										
KROKAR										
GOLVBRUNN										
KYLUTRYMME										
VÄGGAR OCH GOLV										
GOLVBRUNN										
STYCKNING										
STYCKBORD SKÄR- BRÅDOR										
VERKTYG; Knivar, Sågar										
STERIL- UTRUSTNING										
VÄGGAR OCH GOLV										
GOLVBRUNN										
ÖVRIGT										

Exempel: PROTOKOLL SKADEDJURSKONTROLL, frekvens för kontroll anges

Viktigt om externt företag anlitas: begär inspektionskontroll vid varje besök av företaget!

SKADEDJURSKONTROLL				
DATUM	RUM	SPÅR AV SKADEDJUR JA/NEJ	ÅTGÄRD	SIGNATUR

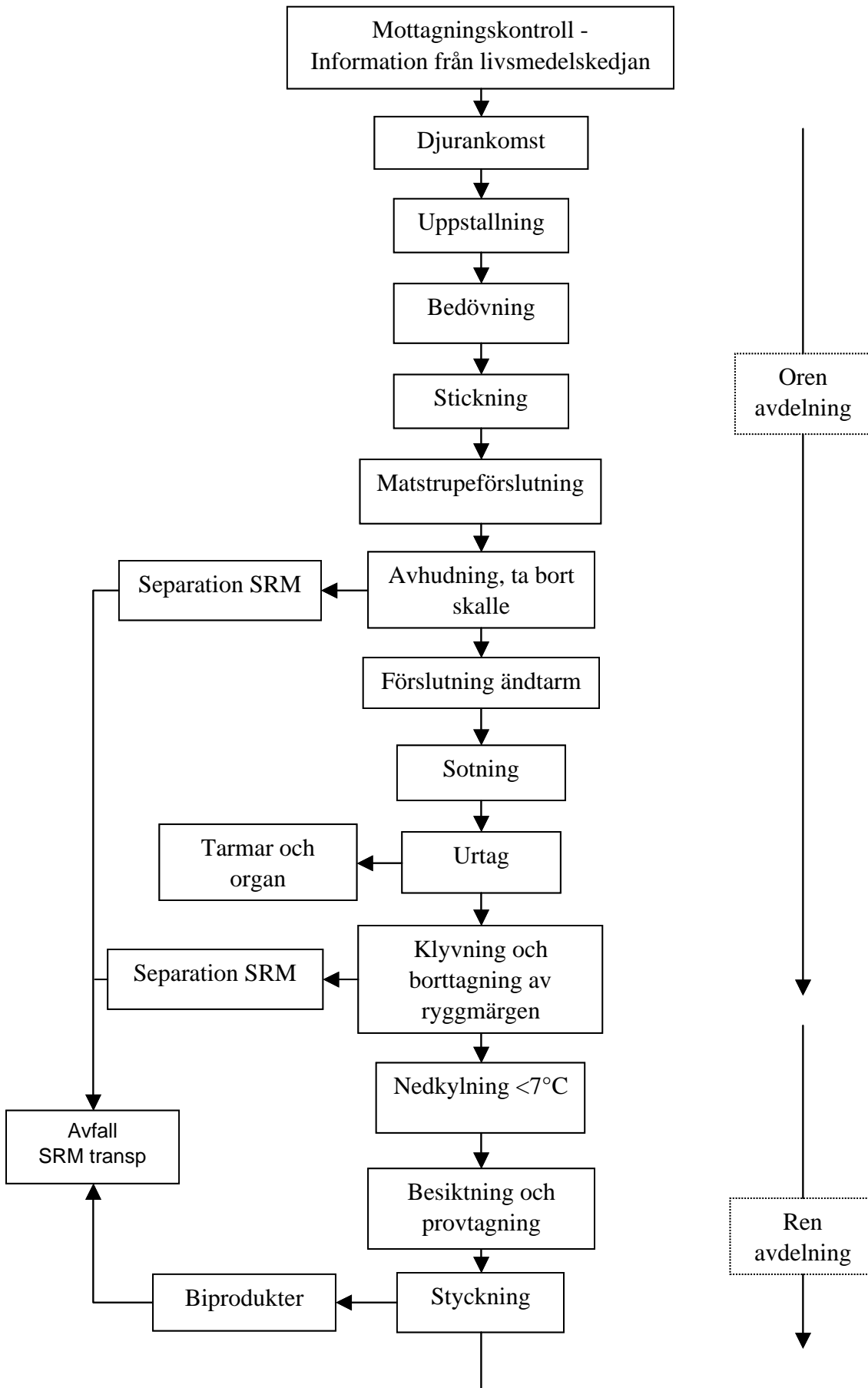
NÖTBITEN AB

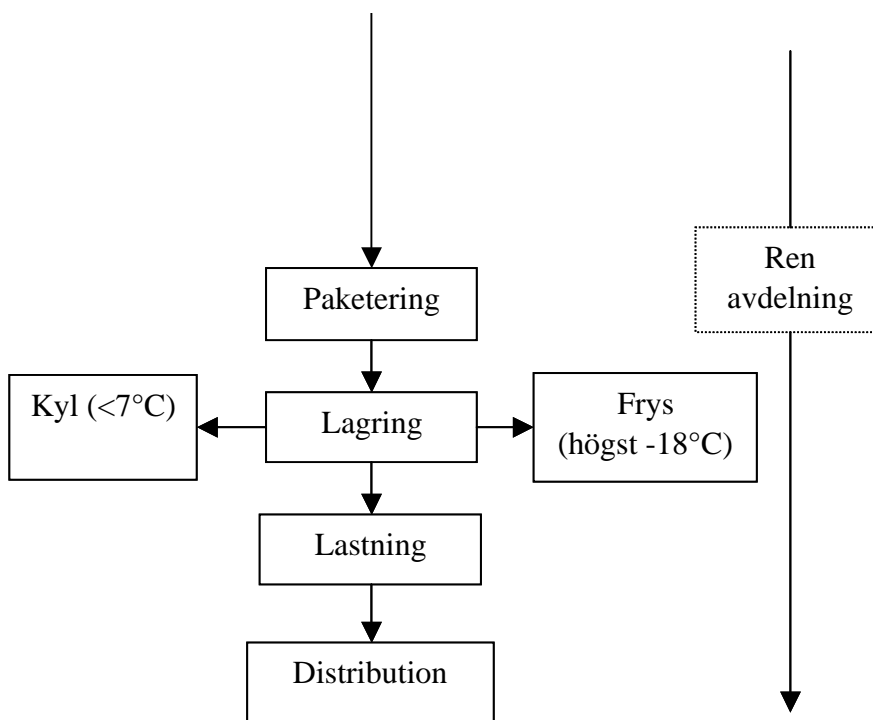
Bilaga 7

DJURÄGARFÖRSÄKRAN

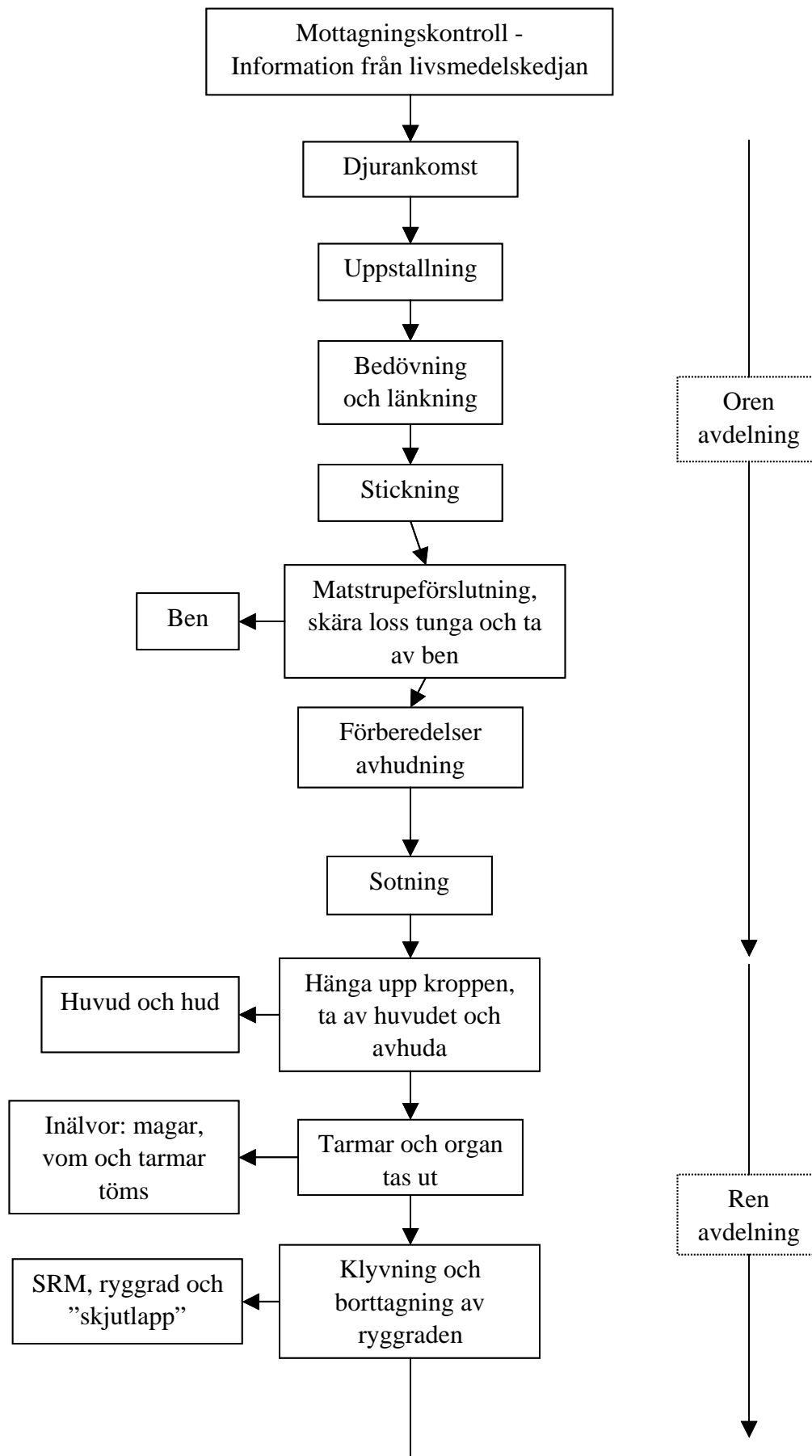
Djurägare:				
Adress:				
Telefonnr:				
E-mail:				
Slakteri:				
SE-nr:				
Djurslag	Ras	Antal	Öronnr	Ålder
Anteckningar:				
<p>Härmed intygas på heder och samvete att levererade djur:</p> <ul style="list-style-type: none"> • är födda och uppfödda i Sverige och är märkta i enlighet med SJV:s föreskrifter • enligt min bedömning är friska • inte kommer från en besättning spärrad pga. smitta • inte kommer från besättning där analysresultat visat på förekomst av sjukdom som kan överföras från djur till människa eller förekomst av rests substanser i kött eller mjölk • inte slaktas under karenstid för läkemedelsbehandling 				
Djurägarens/ansvarigs underskrift			Datum	
Mottaget av				

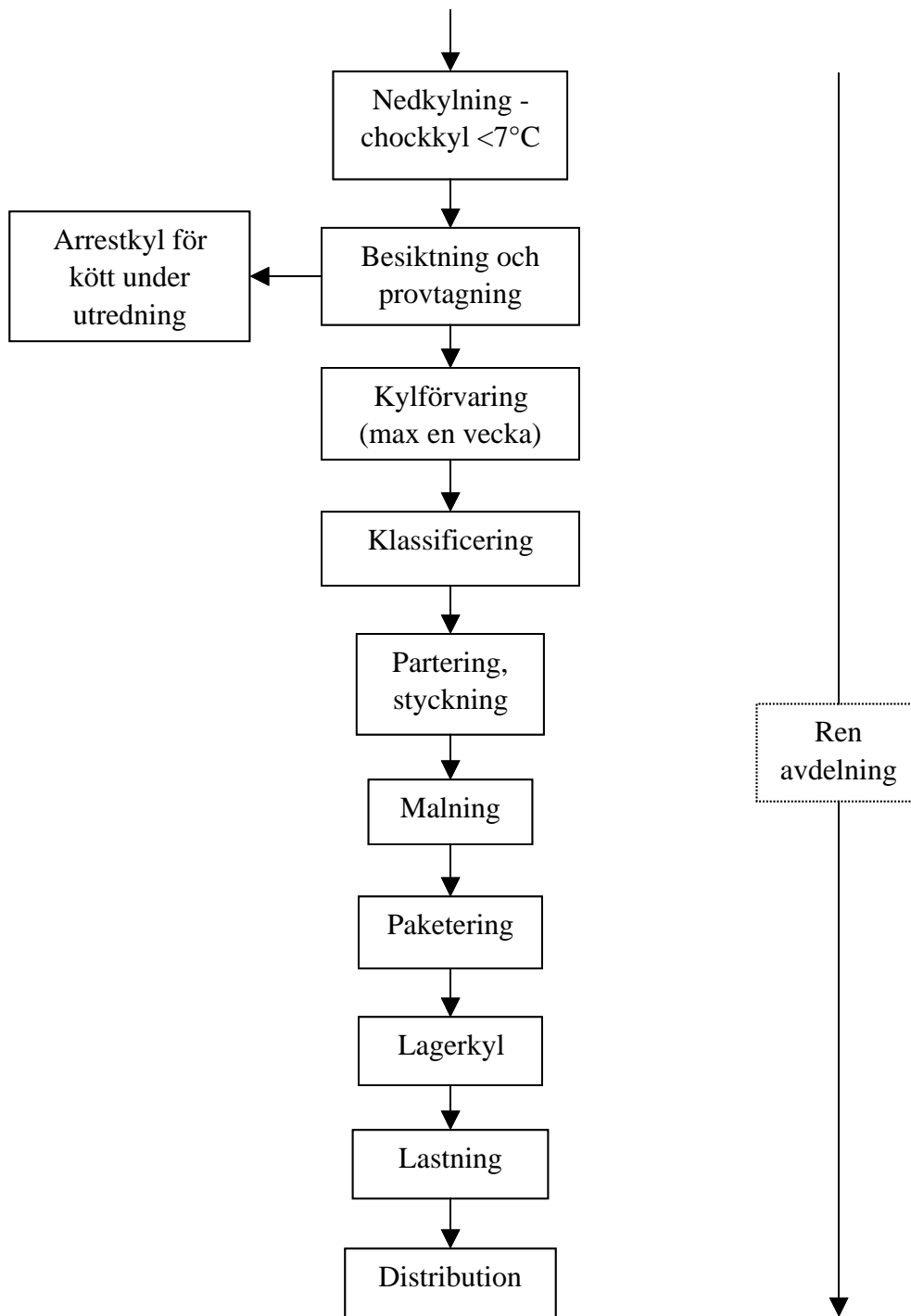
FLÖDESSCHEMA FÅR/LAMM



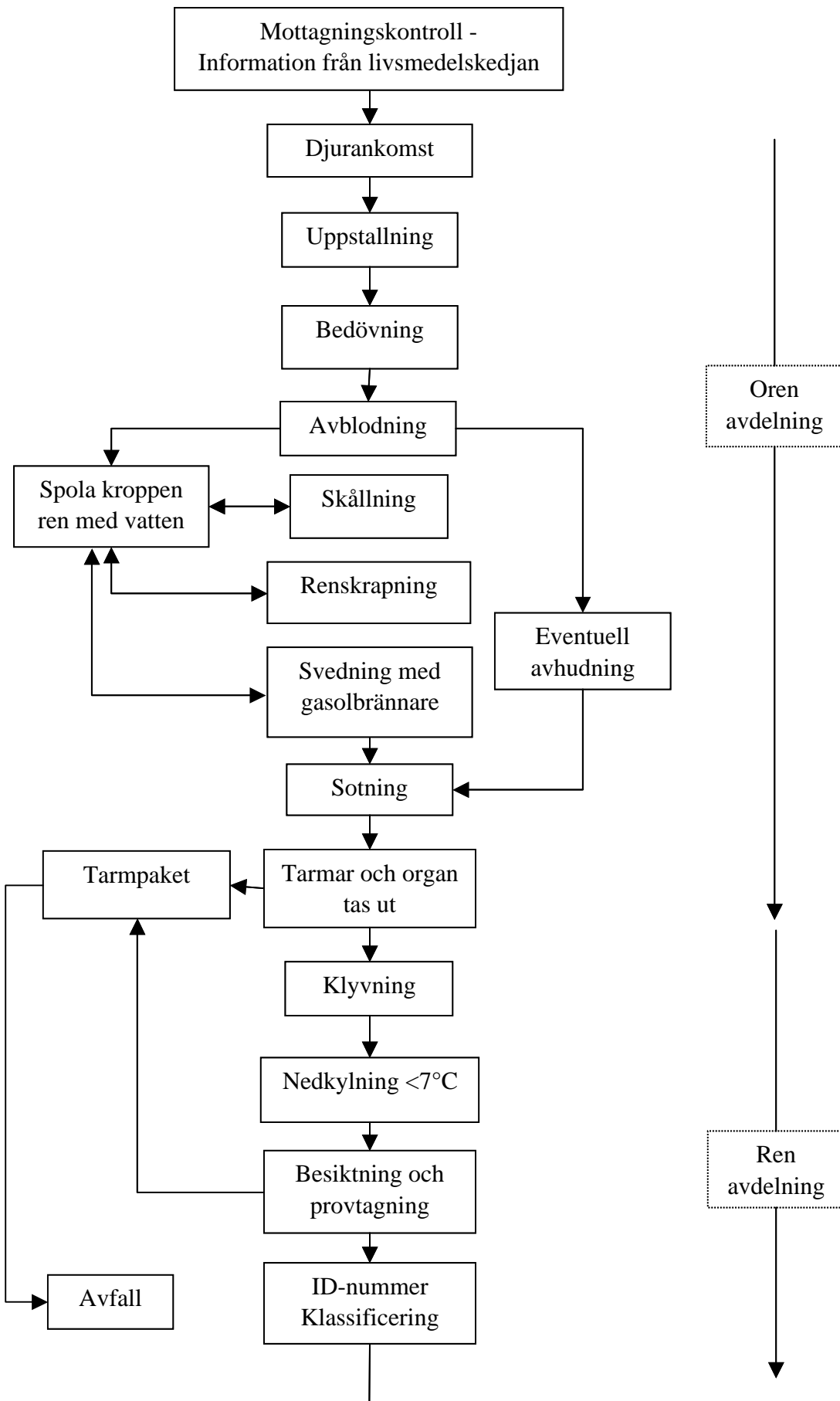


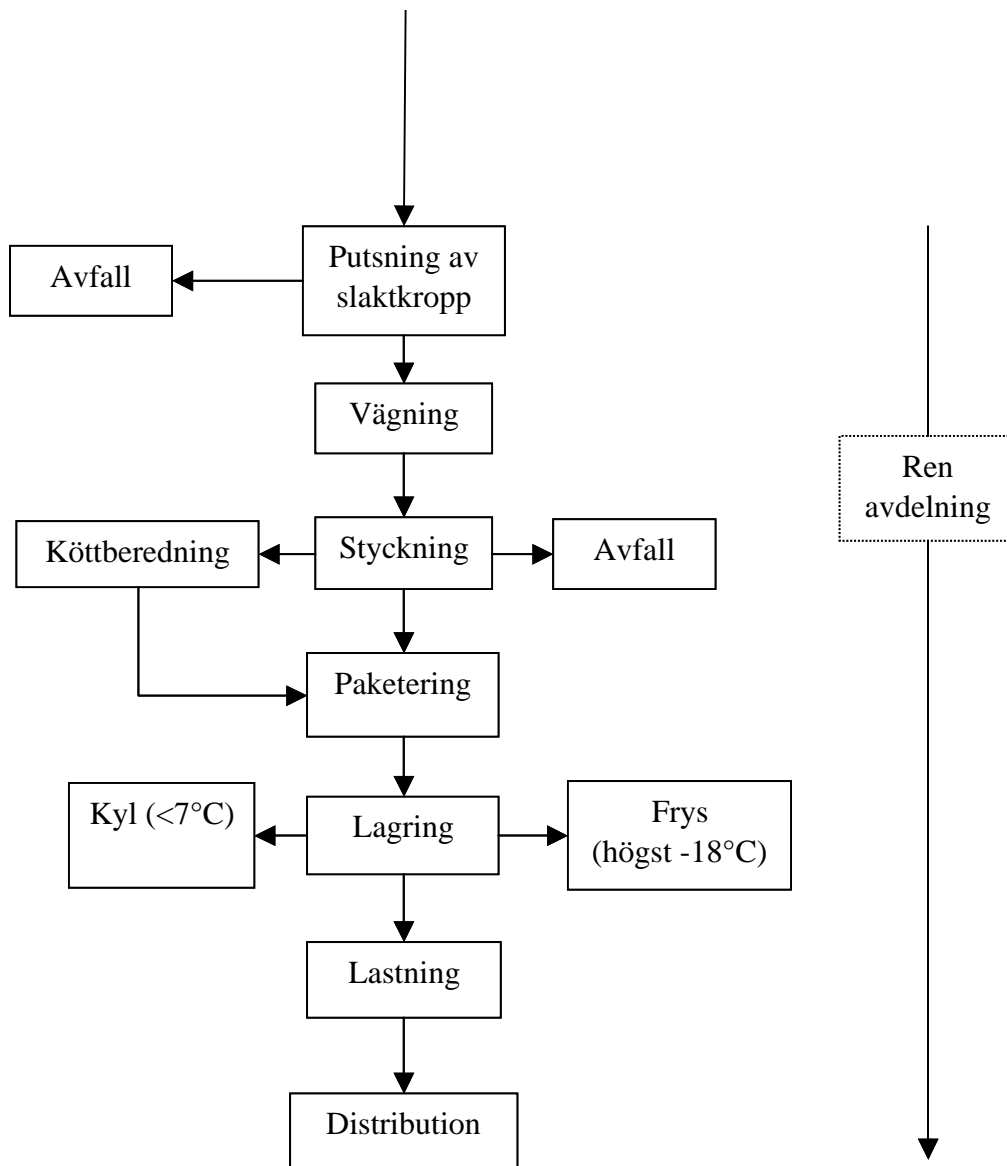
FLÖDESSCHEMA NÖTKREATUR





FLÖDESSCHEMA GRIS





FÖRSLAG TILL
HACCP

Företagets namn NÖTBITEN AB				Framtagen av: A Asson
Sida: 1 av 2		Kapitel namn Faroanalys Nöt		Datum 2007-01-19
Dok nr 1	Utgåva nr 1	Ersätter- Dok nr Utgåva nr		Godkänd av B Bsson
				Slakt

	PROCESSTEG	RISK/FARA	ÖVERVAKNINGSRUTINER FÖREBYGGANDE ÅTGÄRD	KRITISK PUNKT JA/NEJ
1	Levande djur	Risk för att djuret är bärare av smitta, har rester av behandlingspreparat eller att djuren är starkt gödsel-förorenade.	Kontrollera att djurägarförsäkringen och transportsedel är korrekta och att levandedjursbesiktningen är genomförd. Slakt i särskild ordning.	Ja, dok. krav
2	Bedövning och länkning	Ingen fara identifierad.	Kontrollera bedövningsutrustning enligt L22 (SJV) – djurskydd.	Nej
3	Stickning	Ingen fara identifierad.		Nej
4	Matstrupeförslutning, skära loss tunga och ben	Kontaminering av bakterier.	Arbets- och hygienrutiner följs.	Nej
5	Förberedelser avhudning	Kontaminering av gödsel/smuts och Bakterier.	Korrekt utförd inspektion av djuren före slakt. Arbets- och hygienrutiner följs.	Nej
6	Hänges upp	Kontaminering av gödsel/smuts och Bakterier.	Arbets- och hygienrutiner följs.	Nej
7	Tarmar och Organ tas ut	Tarmar skadas. Fekal förorening. Orena händer (handskar). Smutsig kniv.	Kunskap, noggrannhet, medvetenhet, Rengöring av kniv och händer/handskar. Utbildad personal.	Nej
8	Klyvning	Oren såg. Mekaniskt fel på såg. Kontaminering från miljö och personal.	Kunskap, noggrannhet, medvetenhet. Kontrollera sågens tillstånd och renhet.	Nej
9	Borttagning av ryggrad	Kontaminering från miljö och personal.	Handrengöring – handsbytte. Rengöring av kniv.	Nej
10	Innan slaktkroppen går in i kylen	Kontaminering av gödsel/smuts och bakterier på slaktkroppen.	Kontrollera att ingen synlig smuts finns på slaktkroppen.	Ja, dok. krav
11	Nedkylning	Tillväxt av bakterier pga långsam nedkylning och kontaminering från väggar och kondensdropp.	Kontroll av nedåtgående kylkurva. Rätt temperatur, luftfuktighet och luftflöde.	Nej

FÖRSLAG TILL
HACCP

Nötbiten AB

Företagets namn NÖTBITEN AB			Framtagen av: A Asson
Sida: 2 av 2		Kapitel namn Faroanalys Nöt	Datum 2007-01-19
Dok nr 1	Utgåva nr 1	Ersätter- Dok nr Utgåva nr	Godkänd av B Bsson

Nr	PROCESSTEG	RISK/FARA	ÖVERVAKNINGSRUTINER FÖREBYGGANDE ÅTGÄRD	KRITISK PUNKT JA/NEJ
12	Kylförvaring	Tillväxt av bakterier pga för hög temperatur.	Kontrollera temperaturen.	Nej
13	Partering, styckning och malning styckningslokal	Kontaminering av bakterier. För hög temperatur i lokalen.	Bra hygienrutiner och effektiv rengöring. Temperaturen i lokalen kontrolleras dagligen.	Nej
14	Lagring i kyl	Kontaminerade plastbackar. Kartonger intill oförpackat kött.	Innerpåsar används alltid i återanvändbart emballage. Backar rengöres Rena kartonger förvaras åtskilt från oförpackat kött. Rätt temperatur.	Nej
15	Transport	Förorenat transportutrymme. Lång transport i hög temperatur.	Transporter rengöres kontinuerligt. Kylaggregat kontrolleras enligt regler. Obruten kylkedja.	Nej

FÖRSLAG TILL HACCP

Företagets namn NÖTBITEN AB				Framtagen av: A Asson
Sida: 1 av 2		Kapitel namn Faroanalys Gris		Datum 2007-01-19
Dok nr 1	Utgåva nr 1	Ersätter- Dok nr Utgåva nr		Godkänd av B Bsson
				Slakt

	PROCESSTEG	RISK/FARA	ÖVERVAKNINGSRUTINER FÖREBYGGANDE ÅTGÄRD	KRITISK PUNKT JA/NEJ
1	Levande djur	Risk för att djuret är bärare av smitta, har rester av behandlingspreparat eller att djuren är starkt gödsel-förorenade.	Kontrollera att djurägarförsäkringen och transportsedel är korrekta och att levandedjursbesiktningen är genomförd. Slakt i särskild ordning.	Ja, dok. krav
2	Bedövning med eltång	Ingen fara identifierad.	Kontrollera bedövningsutrustning enligt L22 (SJV) – djurskydd.	Nej
3	Skällas i skållmaskin 2-3 min 70°C	Ingen fara identifierad.		Nej
4	Hänges upp	Ingen fara identifierad.		Nej
5	Mage, tarmar och Organ tas ut	Tarmar skadas. Fekal förorening. Orena händer (handskar). Smutsig kniv.	Kunskap, noggrannhet, medvetenhet. Rengöring av kniv och händer /handskar.	Nej
6	Klyvning	Oren såg. Mekaniskt fel på såg. Kontaminering från miljö och personal.	Kunskap, noggrannhet, medvetenhet. Kontrollera sågens tillstånd.	Nej
7	Spolas, putsa stickhålet	Orent vatten, tillväxt av bakterier.	Kunskap, noggrannhet, medvetenhet. Kontrollera sågens tillstånd och renhet.	Nej
8	Innan slaktkroppen går in i kylan	Kontaminering av gödsel/smuts och bakterier på slaktkroppen.	Kontrollera att ingen synlig smuts finns på slaktkroppen.	Ja, dok. krav
9	Nedkylning	Tillväxt av bakterier pga långsam nedkylning och kontaminering från väggar och kondensdropp.	Kontroll av nedåtgående kylkurva. Rätt temperatur, luftfuktighet och luftflöde.	Nej
10	Kylförvaring	Tillväxt av bakterier pga för hög Temperatur.	Kontrollera temperaturen.	Nej

FÖRSLAG TILL HACCP

Företagets namn NÖTBITEN AB				Framtagen av: A Asson
Sida: 2 av 2		Kapitel namn Faroanalys Gris		Datum 2007-01-19
Dok nr 1	Utgåva nr 1	Ersätter- Dok nr Utgåva nr		Godkänd av B Bsson
Dokument namn Slakt				

Nr	PROCESSTEG	RISK/FARA	ÖVERVAKNINGSRUTINER FÖREBYGGANDE ÅTGÄRD	KRITISK PUNKT JA/NEJ
11	Partering, styckning och malning	Kontaminering av bakterier. För hög temperatur i lokalen.	Bra hygienrutiner och effektiv rengöring. Temperaturen i lokalen kontrolleras dagligen.	Nej
12	Lagring i kyl	Kontaminerade plastbackar. Kartonger intill oförpackat kött.	Innerpåsar används alltid i återanvändbart emballage. Backar rengöres. Rena kartonger förvaras åtskilt från oförpackat kött. Rätt temperatur.	Nej
13	Transport	Förorenat transportutrymme. Lång transport i hög temperatur.	Transporter rengöres kontinuerligt. Kylaggregat kontrolleras enligt regler. Obruten kylkedja.	Nej

FÖRSLAG TILL HACCP

Företagets namn NÖTBITEN AB				Framtagen av: A Asson
Sida: 1 av 2		Kapitel namn Faroanalys Lamm		Datum 2007-01-19
Dok nr 1	Utgåva nr 1	Ersätter- Dok nr Utgåva nr		Godkänd av B Bsson
Dokument namn Slakt				

	PROCESSTEG	RISK/FARA	ÖVERVAKNINGSRUTINER FÖREBYGGANDE ÅTGÄRD	KRITISK PUNKT JA/NEJ
1	Levande djur	Risk för att djuret är bärare av smitta, har rester av behandlingspreparat eller att djuren är starkt gödsel-förorenade.	Kontrollera att djurägarförsäkringen och transportsedel är korrekta och att levandedjursbesiktningen är genomförd. Slakt i särskild ordning.	Ja, dok. krav
2	Bedövning med eltång	Ingen fara identifierad.	Kontrollera bedövningsutrustning enligt L22 (SJV) – djurskydd.	Nej
3	Hänges upp	Ingen fara identifierad.		Nej
4	Matstrupeförslutning, skära loss tunga och ben	Kontaminering av bakterier.	Arbets- och hygienrutiner följs.	Nej
	Förberedelser avhudning, ta bort skalle	Kontaminering av gödsel/smuts och Bakterier.	Korrekt utförd inspektion av djuren före slakt. Arbets- och hygienrutiner följs.	Nej
5	Mage, tarmar och Organ tas ut	Tarmar skadas. Fekal förorening. Orena händer (handskar). Smutsig kniv.	Kunskap, noggrannhet, medvetenhet. Rengöring av kniv och händer /handskar.	Nej
6	Klyvning	Oren såg. Mekaniskt fel på såg. Kontaminering från miljö och personal.	Kunskap, noggrannhet, medvetenhet. Kontrollera sågens tillstånd och renhet.	Nej
7	Borttagning av ryggrad	Kontaminering från miljö och personal.	Handrengöring – handsksbyte. Rengöring av kniv.	Nej
8	Innan slaktkroppen går in i kylan	Kontaminering av gödsel/smuts och bakterier på slaktkroppen.	Kontrollera att ingen synlig smuts finns på slaktkroppen.	Ja, dok. krav
9	Nedkylning	Tillväxt av bakterier pga långsam nedkylning och kontaminering från väggar och kondensdropp.	Kontroll av nedåtgående kylkurva. Rätt temperatur, luftfuktighet och luftflöde.	Nej

FÖRSLAG TILL HACCP

Företagets namn NÖTBITEN AB			Framtagen av: A Asson
Sida: 2 av 2		Kapitel namn Faroanalys Lamm	Datum 2007-01-19
Dok nr 1	Utgåva nr 1	Ersätter- Dokument namn Slakt	Godkänd av B Bsson
Dok nr	Utgåva nr		

Nr	PROCESSTEG	RISK/FARA	ÖVERVAKNINGSRUTINER FÖREBYGGANDE ÅTGÄRD	KRITISK PUNKT JA/NEJ
10	Kylförvaring	Tillväxt av bakterier pga för hög temperatur.	Kontrollera temperaturen.	Nej
11	Partering, styckning och malning	Kontaminering av bakterier. För hög temperatur i lokalen.	Bra hygienrutiner och effektiv rengöring. Temperaturen i lokalen kontrolleras dagligen.	Nej
12	Lagring i kyl	Kontaminerade plastbackar. Kartonger intill oförpackat kött.	Innerpåsar används alltid i återanvändbart emballage. Backar rengöres. Rena kartonger förvaras åtskilt från oförpackat kött. Rätt temperatur.	Nej
13	Transport	Förorenat transportutrymme. Lång transport i hög temperatur.	Transporter rengöres kontinuerligt. Kylaggregat kontrolleras enligt regler. Obruten kylkedja.	Nej

FÖRSLAG TILL HACCP

Företagets namn NÖTBITEN AB			Framtagen av: A Asson	
Sida: 1 av 1		Kapitel namn HACCP kontrollkort Nöt		Datum 2007-01-19
Dok nr 1	Utgåva nr 1	Ersätter- Dok nr	Utgåva nr	Dokument namn Slakt
				Godkänd av B Bsson

HIT FÖRS ENDAST DE KONTROLLPUNKTER SOM IDENTIFIERATS SOM KRITISKA I FAROANALYSEN

CCP	PROCESSTEG	RISK/FARA	ÖVERVAKNINGSRUTINER FÖREBYGGANDE ÅTGÄRD	KRITISKA GRÄNSER	KONTROLL		KORRIGERANDE ÅTGÄRD	ANSV.
					ÅTGÄRD	FREKVENS		
1	Levande djur	Risk för att djuret är bärare av smitta, har rester av behandlingspreparat eller att djuren är starkt gödsel-förorenade.	Kontrollera att djurägarförsäkringen och transportsedel är korrekta och att levandedjursbesiktningen är genomförd. Slakt i särskild ordning.	Inga djur slaktas som inte genomgått levandedjursbesiktning eller inte har korrekta id-uppgifter.	Djur med sjukdomssymptom eller är smutsiga slaktas sist. Kött från djur som behandlats och där karenstiden inte gått ut går ej till konsumtion.	Kontroll av information från livsmedelskedjan för varje djurgrupp före slakt. Dok. krav.	Kött från djur som slaktats utan föregående besiktning kasseras.	
2	Innan slaktkroppen går in i kylan	Kontaminering av gödsel/smuts och bakterier på Slaktkroppen.	Kontrollera att ingen synlig smuts finns på slaktkroppen.	Inga slaktkroppar körs in i kylan om det finns synlig smuts.	Slaktkropparna skärs rena från synlig smuts dvs. gödsel, maginnehåll och/eller hår.	Kontroll av 5 slumpvis utvalda slaktkroppar per dag innan de går in i kylan. Dok. krav.	Slaktkropparna skärs rena från synlig smuts, dvs. gödsel, maginnehåll och/eller hår. Utökad kontroll av alla slaktkroppar från djur slaktade samma dag. Åtstramning av rutinerna för slakt.	

Verifiering av CCP sker två gånger per år genom mikrobiologisk provtagning av 5 slaktkroppar med avseende på Entero-bacteriaceae, *Salmonella* och totalantal bakterier.

FÖRSLAG TILL HACCP

Företagets namn NÖTBITEN AB			Framtagen av: A Asson	
Sida: 1 av 1		Kapitel namn HACCP kontrollkort Gris		Datum 2007-01-19
Dok nr 1	Utgåva nr 1	Ersätter- Dok nr	Utgåva nr	Dokument namn Slakt
				Godkänd av B Bsson

HIT FÖRS ENDAST DE KONTROLLPUNKTER SOM IDENTIFIERATS SOM KRITISKA I FAROANALYSEN

CCP	PROCESSTEG	RISK/FARA	ÖVERVAKNINGSRUTINER FÖREBYGGANDE ÅTGÄRD	KRITISKA GRÄNSER	KONTROLL		KORRIGERANDE ÅTGÄRD	ANSV.
					ÅTGÄRD	FREKVENS		
1	Levande djur	Risk för att djuret är bärare av smitta, har rester av behandlingspreparat eller att djuren är starkt gödsel-förorenade.	Kontrollera att djurägarförsäkran och transportsedel är korrekta och att levande-djursbesiktningen är genomförd. Slakt i särskild ordning.	Inga djur slaktas som inte genomgått levandedjurs-besiktning eller inte har korrekta id-uppgifter.	Djur med sjukdomssymptom eller är smutsiga slaktas sist. Kött från djur som behandlats och där karenstiden inte gått ut går ej till konsumtion.	Kontroll av information från livs-medelskedjan för varje djur-grupp. Dok. krav.	Kött från djur som slaktats utan föregående besiktning kasseras.	
2	Innan slakt-kroppen går in i kylan	Kontaminering av gödsel/smuts och bakterier på slaktkroppen.	Kontrollera att ingen synlig smuts finns på slaktkroppen.	Inga slaktkroppar körs in i kylan om det finns synlig smuts.	Slaktkropparna skärs rena från synlig smuts dvs. gödsel, maginnehåll och/eller hår.	Kontroll av 5 slumpvis utvalda slaktkroppar per dag innan de går in i kylan. Dok. krav.	Slaktkropparna skärs rena från synlig smuts, dvs. gödsel, maginnehåll och/eller hår. Utökad kontroll av alla slaktkroppar från djur slaktade samma dag. Åtstramning av rutinerna för slakt.	

Verifiering av CCP sker två gånger per år genom mikrobiologisk provtagning av 5 slaktkroppar med avseende på Entero-bacteriaceae, *Salmonella* och totalantal bakterier.

FÖRSLAG TILL HACCP

Företagets namn NÖTBITEN AB			Framtagen av: A Asson	
Sida: 1 av 1		Kapitel namn HACCP kontrollkort Lamm		Datum 2007-01-19
Dok nr 1	Utgåva nr 1	Ersätter- Dok nr Utgåva nr		Dokument namn Slakt
				Godkänd av B Bsson

HIT FÖRS ENDAST DE KONTROLLPUNKTER SOM IDENTIFIERATS SOM KRITISKA I FAROANALYSEN

CCP	PROCESSTEG	RISK/FARA	ÖVERVAKNINGSRUTINER FÖREBYGGANDE ÅTGÄRD	KRITISKA GRÄNSER	KONTROLL		KORRIGERANDE ÅTGÄRD	ANSV.
					ÅTGÄRD	FREKVENNS		
1	Levande djur	Risk för att djuret är bärare av smitta, har rester av behandlingspreparat eller att djuren är starkt gödsel- och smutsförorenade.	Kontrollera att djurägareförsäkringen och transportsedel är korrekta och att levande djursbesiktningen är genomförd. Slakt i särskild ordning.	Inga djur slaktas som inte genomgått levandedjursbesiktning eller inte har korrekta id-uppgifter.	Djur med sjukdomssymptom eller är smutsiga slaktas sist. Kött från djur som behandlats och där karenstiden inte gått ut går ej till konsumtion.	Kontroll av information från livsmedelskedjan för varje djurgrupp före slakt. Dok. krav.	Kött från djur som slaktats utan föregående besiktning kasseras.	
2	Innan slaktkroppen går in i kylan	Kontaminering av gödsel/smuts och bakterier på slaktkroppen.	Kontrollera att ingen synlig smuts finns på slaktkroppen.	Inga slaktkroppar körs in i kylan om det finns synlig smuts.	Slaktkropparna skärs rena från synlig smuts dvs. gödsel, maginnehåll och/eller hår.	Kontroll av 5 slumpvis utvalda slaktkroppar per dag innan de går in i kylan. Dok. krav.	Slaktkropparna skärs rena från synlig smuts, dvs. gödsel, maginnehåll och/eller hår. Utökad kontroll av alla slaktkroppar från djur slaktade samma dag. Åtstramning av rutinerna för slakt.	

Verifiering av CCP sker två gånger per år genom mikrobiologisk provtagning av 5 slaktkroppar med avseende på Enterobacteriaceae, *Salmonella* och totalantal bakterier.

JTI – Institutet för jordbruks- och miljöteknik...

... är ett industriforskningsinstitut som forskar, utvecklar och informerar inom områdena jordbruks- och miljöteknik samt arbetsmaskiner. Vårt arbete ger dig bättre beslutsunderlag, stärkt konkurrenskraft och klokare hushållning med naturresurserna.

Vi publicerar regelbundet notiser på vår webbplats om aktuell forskning och utveckling vid JTI. Du får notiserna hemskickade gratis om du anmäler dig på www.jti.se

På webbplatsen finns även publikationer som kan läsas och laddas hem gratis, t.ex.:

JTI-informerar, som kortfattat beskriver ny teknik, nya rön och nya metoder inom jordbruk och miljö (4-5 teman/år).

JTI-rapporter, som är vetenskapliga sammanställningar över olika projekt.

Samtliga publikationer kan beställas i tryckt form. JTI-rapporterna och JTI-informerar kan beställas som lösnummer. Du kan också prenumerera på JTI-informerar.

*För trycksaksbeställningar, prenumerationsärenden m.m.,
kontakta vår publikationstjänst (SLU Service Publikationer):*
tfn 018 - 67 11 00, fax 018 - 67 35 00
e-post: bestallning@jti.se



JTI - Institutet för jordbruks- och miljöteknik

JTI - Swedish Institute of Agricultural and Environmental Engineering

Box 7033, 750 07 UPPSALA Telefon: 018 - 30 33 00

Besöksadress: Ultunaallén 4 Telefax: 018 - 30 09 56

Webbplats: www.jti.se