

# Tabellsamling

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

	Verksamhet och typ av livsmedel	Exempel
Högrisk	<ul style="list-style-type: none"> <li>Bearbetning av rått kött, rått fjäderfå, eller opastöriserad mjölk (enskilda produkter eller del av sammansatta livsmedel)</li> <li>Nedkylning</li> </ul>	<p>Tillagning av maträtter från rått kött, grillning av kyckling, tillagning av kebab eller pizza med köttfärs, tillagning av kalvdans, pannkakor, ostkaka från opastöriserad mjölk.</p> <p>Nedkylning efter tillagning.</p>
Mellanrisk	<ul style="list-style-type: none"> <li>Beredning/bearbetning av vegetabilier</li> <li>Bearbetning/beredning av bearbetade animaliska produkter, rå fisk, ägg* eller pastöriserad mjölk (enskilda produkter eller del av sammansatta livsmedel)</li> <li>Beredning/styckning/malning av rått kött</li> <li>Återuppvärmning</li> <li>Varmhållning</li> </ul>	<p>Tillverkning av sallad, uppskärning av grönsaker</p> <p>Tillverkning av pastasallad, smörgåsar, smörgåstårter, gräddtårter</p> <p>Tillagning av fiskrätter, tillverkning av sushi, gräddning av pannkakor eller våfflor, baserade på pulver och/eller pastöriserad mjölk, skivning av skinka, bitning av ost</p> <p>Marinering eller styckning av kött, malning av köttfärs</p> <p>Återuppvärmning med efterföljande servering</p> <p>Varmhållning med efterföljande servering, transport av varmhållna livsmedel för konsumtion på annan plats än där de tillagats, tillagning i centralkök följt av varmhållen transport till serveringskök</p>
Lågrisk	<ul style="list-style-type: none"> <li>Kylförvaring</li> <li>Upptining</li> <li>Manuell hantering av glass</li> </ul>	<p>Försäljning av kyllda livsmedel</p> <p>Försäljning av mjukglass, kulglass</p>
Mycket låg risk	<ul style="list-style-type: none"> <li>Bakning</li> <li>Hantering av livsmedel som inte kräver kylförvaring</li> <li>Hantering av frysta livsmedel</li> <li>Uppvärmning av fryst, färdiglagad produkt</li> </ul>	<p>Bakning av matbröd, hårt bröd eller torra kakor</p> <p>Försäljning av frukt, grönsaker eller godis</p> <p>Försäljning av förpackad glass</p> <p>Uppvärmning av frysta pizzabitar för direkt försäljning</p>

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

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

	<b>Verksamhet och typ av livsmedel</b>	<b>Exempel</b>
Högrisk	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Bearbetning av rått kött, rått fjäderfä eller opastöriserad mjölk (enskilda produkter eller del av sammansatta livsmedel)</li> </ul>	<i>Tillagning av maträtter från rått kött, tillverkning av fermenterad korv, falukorv, bacon, rökt skinka/kalkon, tillverkning av konsumtionsmjölk, ost, fil, smör, mjölkpulver från opastöriserad mjölk</i>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Slakt</li> <li>• Konservering av animaliska eller vegetabiliska produkter</li> <li>• Groddning</li> <li>• Nedkylning</li> </ul>	<i>Tillverkning av hel eller halvkonserver</i>
Mellanrisk	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Beredning/bearbetning av vegetabilier</li> <li>• Bearbetning/beredning av bearbetade animaliska produkter, rå fisk*, ägg** eller pastöriserad mjölk (enskilda produkter eller del av sammansatta livsmedel)</li> </ul>	<i>Förpackning av grönsaker i modifierad atmosfär</i> <i>Tillverkning av pastasallad, smörgåsar, smörgåstårter, gräddtårter</i> <i>Tillagning av fiskrätter, tillverkning av sushi, bitning av fisk, paketering av fisk, tillverkning av glass, fil, smör, ost, mjölkpulver från pastöriserade produkter (mjölk och ägg), skivning av skinka, bitning av ost, rivning av ost, injicering av ost</i>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Beredning/styckning/malning av rått kött</li> <li>• Äggpackeri med tvätt</li> </ul>	<i>Marinering eller styckning av kött, malning av köttfärs</i>
Lågrisk	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Infrysning och/eller blanchering</li> </ul>	<i>Infrysning av rått kött, infrysning av rå fisk, blanchering och infrysning av grönsaker, infrysning av bär</i>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Tillverkning av sylt och marmelad</li> <li>• Tillverkning av kosttillskott</li> </ul>	<i>Tillverkning/förpackning av kosttillskott</i>
Mycket låg risk	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Bakning</li> </ul>	<i>Bakning av matbröd eller torra kakor</i>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Hantering av livsmedel som inte kräver kylförvaring</li> <li>• Äggpackeri utan tvätt</li> <li>• Tillverkning av förpackat vatten, öl, läsk, godis, strösocker, rostning av kaffe, malning av mjöl</li> </ul>	<i>Tvättning av potatis, förpackning frukt och grönsaker</i>

\* tillverkning av vakuumpackad gravad eller rökt fisk klassas som högrisk

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

Tabell 3. Riskfaktor 1- Grossister och distributionsföretag.

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

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

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

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

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

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

<b>Risikfaktor 1 - Typ av verksamhet och livsmedel</b>	<b>Risikpoäng</b>
a) Högrisk	45
b) Mellanrisk	35
c) Lågrisk	15
d) Mycket låg risk	5
<hr/>	
<b>Risikfaktor 2 - Produktionens storlek</b>	<b>Risikpoäng</b>
a) Mycket stor	55
b) Stor	45
c) Mellan	35
d) Liten	25
e) Mycket liten (I)	15
f) Mycket liten (II)	10
g) Ytterst liten	5
<hr/>	
<b>Risikfaktor 3 - Konsumentgrupper</b>	<b>Risikpoäng</b>
Producerar livsmedel till känsliga konsumentgrupper	10
<hr/>	
<b>Summa:</b>	

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

<b>Risikklass</b>	<b>Risikpoäng</b>	<b>Risikmodulens tid</b>
<b>1</b>	$\geq 100$	26
<b>2</b>	90	20
<b>3</b>	80	14
<b>4</b>	70	10
<b>5</b>	60 – 65	6
<b>6</b>	55	4
<b>7</b>	35-50	2
<b>8</b>	$\leq 30$	1

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

Orsak till kontrollbehov vid anläggningen	Storlek (se tabell 5)	Kontrolltids-tillägg (timmar)	Exempel
Utformar märkning samt märker/förpackar livsmedel	a - mycket stor, b - stor	8	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Industri utan huvudkontor</li> <li>• Importör som översätter märkning</li> <li>• Butik med egen tillverkning (t.ex. matlådor)</li> </ul>
	c - mellan, d - liten	6	
	e - mycket liten (I), f - mycket liten (II), g - ytterst liten	2	
Utformar märkning men märker/förpackar inte	Oberoende	*	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Huvudkontor</li> <li>• Importörer som tar in färdigmärkta livsmedel</li> <li>• Matmäklare</li> </ul>
Utformar inte märkning men märker/förpackar livsmedel	a - mycket stor, b - stor	4	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Legotillverkning av livsmedel på uppdrag av annan livsmedelsföretagare</li> <li>• Livsmedelsföretagare som tillverkar ett livsmedel men som får färdigt märkningsunderlag från ett huvudkontor</li> <li>• Butik med egen tillverkning men med centralt styrd märkning (grillad kyckling/ bake off bröd)</li> </ul>
	c - mellan, d - liten	3	
	e - mycket liten (I), f - mycket liten (II), g - ytterst liten	1	
Utformar presentation men märker/förpackar inte livsmedel	Oberoende	1	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Fristående restauranger</li> <li>• Cateringverksamhet</li> </ul>
Utformar inte presentation och märker/förpackar inte	Oberoende	0	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Butik med enbart förpackade livsmedel</li> <li>• Franchiserestauranger</li> <li>• Skola med centralt framtagen matsedel</li> <li>• Kyl- och fryshus</li> </ul>

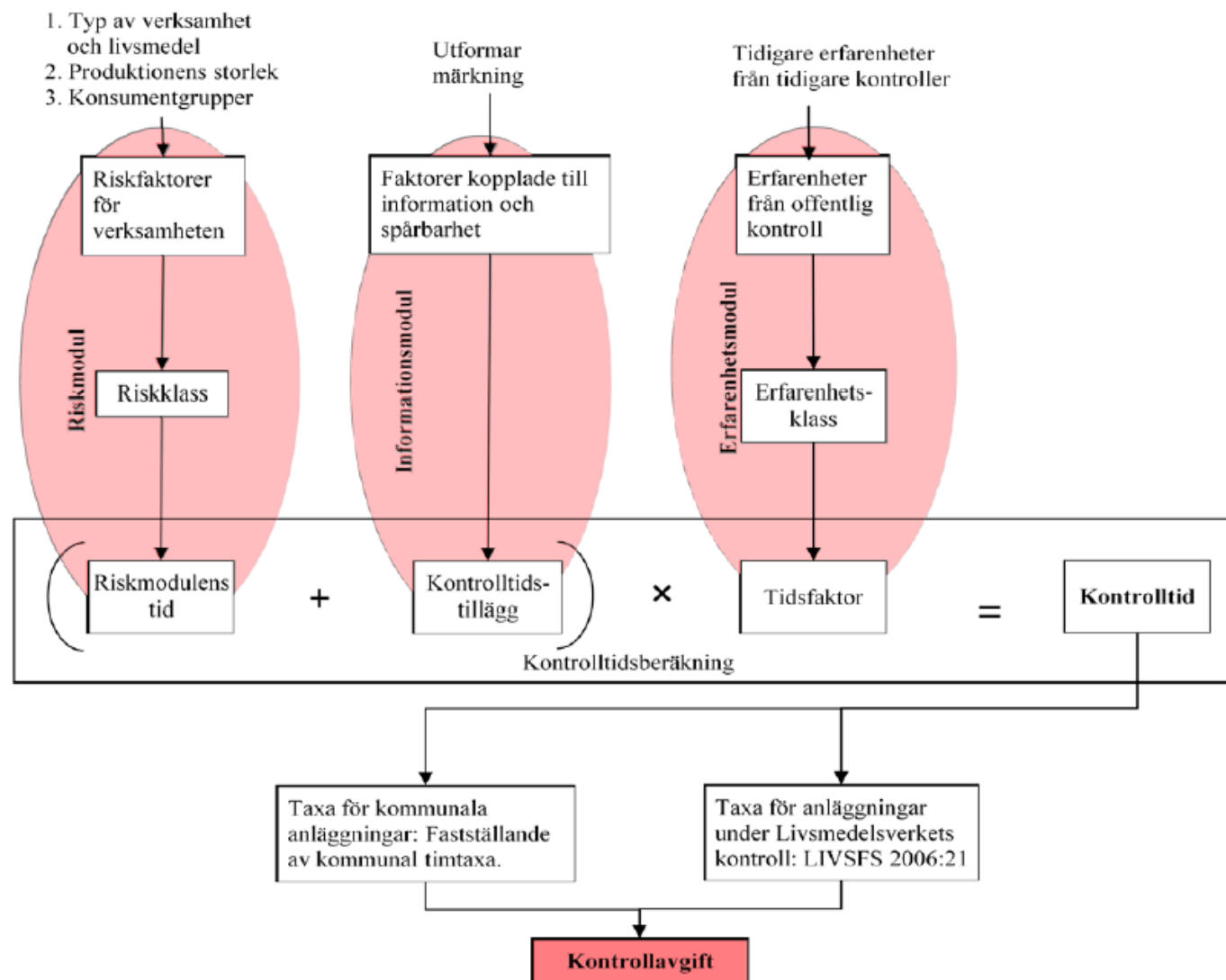
\* Kontrolltiden anpassas efter behov. Behovet baseras på bland annat hur många olika typer av produktgrupper och storlek på sortiment livsmedelsföretagaren har. Se avsnittet om importörer, huvudkontor, matmäklare och liknande livsmedelsföretag nedan.

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

Erfarenhets-klass	Kontrollhistoria/erfarenhet från kontrollen och rådande situation vid anläggningen
<b>A</b>	<p>Myndigheten bedömer att anläggningen har så bra förfaranden för att producera säkra livsmedel att kontrollen och därmed frekvensen kan minskas.</p> <p>Kriterier:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Kontrollmyndigheten har granskat stora delar av företagets förfaranden för att producera säkra livsmedel. Förfarandena är väl implementerade i verksamheten och myndigheten har genom verifierande kontroller konstaterat att det följs. Livsmedelsföretagaren arbetar för att tidigt själv upptäcka brister i systemet och i verksamheten. Åtgärder vidtas omgående då brister upptäcks.</li> <li>• Myndigheten har endast noterat någon enstaka avvikelse eller ett fåtal mindre brister (iakttagelser) vid kontroll på anläggningen. Livsmedelsföretagaren åtgärdar detta omgående då myndigheten påpekar detta. Avvikelserna är inte återkommande.</li> </ul>
<b>B</b>	<p>Normalläget. Alla nya anläggningar placeras i erfarenhetsklass B.</p> <p>Kriterier:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Livsmedelsföretagarens egna förfaranden för att producera säkra livsmedel bedöms fungera trots mindre brister. Vid verifierande kontroller visar det sig att systemet trots allt fungerar bra i praktiken och har bra effekt.</li> <li>• Myndigheten noterar några avvikelser vid kontrollen, och livsmedelsföretagaren åtgärdar det kontrollmyndigheten har noterat och påpekat.</li> </ul>
<b>C</b>	<p>Myndigheten bedömer att anläggningen har så stora brister i sina förfaranden för att producera säkra livsmedel att de inte fungerar i praktiken och inte ger den effekt som behövs, varför den offentliga kontrollen måste förstärkas. Om en sanktion har utfärdats har den föranletts av mycket allvarliga avvikelser eller så har upprepade avvikelser inte åtgärdats. Har en sanktion utfärdats kommer ytterligare kontrollinsatser att behövs. Behovet av planerad kontroll ökar därför på den anläggningen.</p> <p>Kriterier:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Beslut om sanktion t.ex. föreläggande har fattats grundat på att livsmedelsföretagaren inte uppfyller livsmedelslagstiftningens krav.</li> <li>• Ett flertal avvikelser har noterats, företaget saknar förfaranden för att producera säkra livsmedel eller så följs de inte. Extra kontroll har utförts, några av avvikelserna är kvarstående. Livsmedelsföretagaren åtgärdar inte de brister myndigheten noterat och påpekat.</li> </ul>

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

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



**Figur 1.**

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