

Vejledning om egenkontrol i fødevarevirksomheder m.v.

Afsnit I

Indledning

Regler om egenkontrol

Regler om egenkontrol findes i forordning om fødevarehygiejne¹ i daglig tale kaldet hygiejneforordningen, i EU's generelle fødevarerforordningen² og i autorisationsbekendtgørelsen.

Egenkontrolvejledningen

Forordningerne følges af denne vejledning. Det er vejledningens formål at fungere som støtte til de fødevareregioner m.m., som kontrollerer, at bestemmelser indføres og overholdes. Vejledningen er desuden tænkt som en hjælp til virksomheder, som skal indføre egenkontrol eller udbygge denne.

Egenkontrol

Alle fødevarevirksomheder herunder primærproducenter skal indføre egenkontrol. Egenkontrol understreger betydningen af den enkelte virksomheds ansvar for produktion og forhandling af fødevarer.

Udspillet omkring egenkontrol skal komme fra virksomhederne selv, da virksomhederne har størst ekspertise i at styre en produktion rationelt og fornuftigt. Det er derfor et vigtigt princip, at virksomheden selv formulerer sit egenkontrolprogram. Fødevareregionen vejleder generelt om reglerne vedrørende egenkontrol.

Det er bedre, at en virksomhed har et enkelt dækkende egenkontrolprogram der omfatter alle virksomhedens aktiviteter end et uoverskueligt kompliceret program.

Egenkontrol er de systematiske handlinger, virksomhederne udfører for at sikre, at fødevarerelovgivningen overholdes. Egenkontrollen skal sikre, at virksomhederne har procedurer til at overvåge, at produkterne ikke udgør en sundhedsmæssig risiko og at fødevarerelovgivningen i øvrigt overholdes.

Det fastsættes i hygiejneforordningen, at den del af egenkontrollen, der retter sig mod fødevarernes sikkerhed, skal tilrettelægges efter principperne anvendt i HACCP-systemet. Virksomhederne skal foretage en risikovurdering, herunder udpege kritiske kontrolpunkter og fastlægge overvågningsprocedurer samt grænser for de kritiske kontrolpunkter. Endvidere skal der iværksættes foranstaltninger til løsning af problemer ved eventuelle afvigelser/ uregelmæssigheder, der afsløres ved egenkontrollen, samt til regelmæssig revidering af egenkontrolprogrammet.

Det fastsættes i autorisationsbekendtgørelsen, at virksomhederne i relevant omfang skal gennemføre egenkontrol for at sikre, at fødevarerelovgivningen i øvrigt opfyldes, f.eks. regler om varestandarder, tilsætningsstoffer, emballage og mærkning.

Egenkontrolvejledningen suppleres af de af branchen udarbejdede branchekoder på de specifikke områder (se vejledningens afsnit V om Branchekoder og Bilag A) og Fødevarerstyrelsens eksempel på egenkontrolprogram for en lille fødevarevirksomhed med begrænset varesortiment og begrænset tilvirkning (Bilag F), Skabelon for egenkontrolpro-

¹ EF Nr. 852/2004 af 29. april 2004

² EF Nr. 178/2002 af 28. januar 2004

gram for mindre detailvirksomheder uden tilvirkning (Bilag G), samt Skabelon for egenkontrol i børneinstitutioner (Bilag H). Bilagene F-H ligger i printervenlig version på Fødevarerstyrelsens hjemmeside www.fvst.dk.

Egenkontrolprogram

Egenkontrolprogrammet skal tilpasses den enkelte virksomhed, idet der skal tages hensyn til virksomhedens produktion, handelsmønster, vareudvalg, omsætning m.m.

For at opnå det nødvendige niveau for egenkontrollen på virksomhederne og for at sikre ensartet gennemførelse skal den enkelte virksomheds egenkontrolprogram vurderes af fødevareregionen ved tilsyn.

Fødevareregionerne kan i medfør af artikel 5, stk. 2 g) i hygiejneforordningen påbyde en virksomhed at etablere særlige kontrolprocedurer eller at revidere egenkontrolprogrammet, hvis der konstateres fejl eller mangler.

Fødevarerbrancherne er blevet opfordret til at udarbejde såkaldte branchekoder eller nationale retningslinjer for god hygiejnepraksis, hvor branchen selv giver anvisninger på hvordan virksomhederne kan indrettes og drives hygiejnisk forsvarligt, og hvordan virksomheden kan opbygge en fornuftig egenkontrol.

Virksomhederne skal løbende dokumentere egenkontrollen, og registrere fejl. Dokumentationens omfang skal fastlægges i forbindelse med udarbejdelse af egenkontrolprogrammet og egenkontrolprogrammets vurdering.

Dokumentationen skal ikke sendes til fødevareregionen, men opbevares på virksomheden, så den til enhver tid er tilgængelig for fødevareregionen.

Afsnit II

Egenkontrollen skal udføres af alle fødevarer virksomheder

Egenkontrolkravet gælder samtlige fødevarer virksomheder herunder primærproducenter. Virksomheder der er autoriseret eller registreret i henhold til autorisationsbekendtgørelsen skal, udover den egenkontrol der følger af hygiejneforordningens artikel 5, i relevant omfang have egenkontrolprocedure vedrørende de aktiviteter som sker i virksomheden, der sikrer og dokumenterer, at fødevarerne, materialer og genstande bestemt til kontakt med fødevarer og virksomheden opfylder lovgivningen i øvrigt, herunder bestemmelser om sporbarhed, fødevarers sammensætning, mærkning og markedsføring .

Hvis virksomheder vælger at markedsføre økologiske produkter, produkter med særlig mærkningsordning eller vælger en frivillig mærkning af oksekød, er der fastsat bestemmelser om dokumentation og/eller egenkontrol i de pågældende regelsæt. Denne dokumentation og/eller egenkontrol er ikke reguleret af forordningerne, men kan indgå som et bilag til virksomhedens egenkontrolprogram. Virksomheden kan dermed vælge at bringe den særlige markedsføring til ophør, uden at dette betinger ændringer i det egenkontrolprogram, der er en forudsætning for virksomhedens autorisation eller registrering.

Egenkontrol hos primærproducenter

Primærproducenter er fødevarer virksomheder og skal iht. artikel 3 i hygiejneforordningen udføre egenkontrol som beskrevet i artikel 4, stk. 1 i samme forordningen. Herudover skal der udføres egenkontrol med f.eks. veterinære lægemidler og dyrevelfærd iht. anden lovgivning. Ofte vil det være en simpel egenkontrol baseret på god fremstillingspraksis. De almindelige hygiejnebestemmelser for primærproducenter samt anbefalinger

vedrørende god hygiejnepraksis er beskrevet i Bilag 1 (Del A og B) i hygiejneforordningen. Primærproducenterne skal iværksætte foranstaltninger til løsning af de problemer, som konstateres i forbindelse med egenkontrollens gennemførelse. Disse foranstaltninger skal løse den konkrete situation såvel som være egnet til at forhindre lignende fremtidige problemer. Primærproducenter kan tilrettelægge egenkontrollen ved hjælp af branchekoder. Der findes en generel branchekode på området udarbejdet af Dansk Landbrug. Primærproducenter der iht. autorisationsbekendtgørelsen skal autoriseres skal dog udføre en HACCP baseret egenkontrol jf. hygiejnebekendtgørelsen. Det gælder f.eks. produktion af spirede frø, større biavlere, tankkølefartøjer og strygning af rogn til konsum fra akvakulturbrug.

Egenkontrol i virksomheden

Formålet med egenkontrol er som tidligere nævnt at medvirke til at sikre, at virksomhedens produkter ikke udgør en risiko for menneskers sundhed, og at fødevarelovgivningen i øvrigt overholdes.

Alle fødevarevirksomheder skal udføre egenkontrol. Da virksomhedernes karakter og størrelse er meget forskellig, må omfanget og niveauet af virksomhedernes egenkontrol blive tilsvarende forskelligt. Egenkontrollen i en pølsevogn eller en døgnkiosk vil kunne begrænses til ganske få systematiske handlinger, så som overvågning af køle- og varmholdelsestemperatur. Det kan også nævnes, at egenkontrollen på dagbåde med kogning af rejer samt tankkølefartøjer må forventes at kunne begrænses til temperaturstyring og plan for udtagning af prøver til laboratorieundersøgelser. I modsætning hertil vil egenkontrollen i en kødprodukt virksomhed omfatte overvågning af flere kritiske kontrolpunkter.

Om virksomheden har mange eller få ansatte kan også have indflydelse på de krav, der må stilles til en virksomheds egenkontrol. I virksomheder med mange ansatte i forskellige funktioner vil det normalt være nødvendigt at beskrive egenkontrollen detaljeret og med høj grad af systematik. En mere enkel beskrivelse kan være tilstrækkelig i små virksomheder med få ansatte, hvor ejeren eller en ansvarlig leder har overblik over hele virksomheden.

En del mindre virksomheder, f.eks. små restaurationskøkkener eller små slagterier, kan have en meget varieret produktion, som repræsenterer det samme spektrum af kritiske kontrolpunkter, som findes i store virksomheder. Egenkontrollen i sådanne mindre virksomheder må indrettes, så den sikrer nødvendig overvågning af de kritiske kontrolpunkter, men samtidig bevarer en enkelhed, så den er overskuelig for virksomhedens ansatte. I detailvirksomheder uden tilvirkning kan denne vejlednings bilag G anvendes som basis. Detailvirksomheder, som kan anvende denne skabelon er oftest karakteriseret ved ikke at have tilvirkning og et minimum af let fordærvelige fødevarer. Disse virksomheder er f.eks.:

Apoteker	Bodegaer	Motionscentre
Materialister	Vinforretninger	Byggemarkeder
Helsekostforretninger	Tobaksforretninger	Videoforretninger
Grøntforretninger*	Kiosker*	Konfekturforretninger
Tipskiosker o.l.		

De med * mærket virksomhedstyper er karakteriseret ved at være meget forskellige i vareudvalg og størrelse. Det vil derfor ikke være alle butikker inden for disse kategorier, der kan nøjes med skabelonen.

Små virksomheder med begrænset tilvirkning og begrænset varesortiment der gennemvarmes, f.eks. små grillbarer, pølsevogne eller lignende virksomheder, kan anvende denne vejlednings bilag F som grundlag for udarbejdelse af virksomhedens egenkontrolprogram. Bilag F er tænkt som et eksempel for pizzeriaer og grillbarer og lign. der ikke be-

nytter eller håndterer rå produkter som f.eks. hakket kød. Håndteres sådanne produkter skal egenkontrolprogrammet tilpasses dette. Begrænset tilvirkning skal altså tolkes som en begrænset håndtering af fødevarer, både hvad angår varesortiment og tilberedning.

Afsnit III

Egenkontrollens tilrettelæggelse

En forudsætning eller grundlag for egenkontrol er en god og fornuftig fremstillingspraksis. Det vil sige overalt en god og fornuftig håndtering af fødevarerne. God fremstillingspraksis er beskrevet i Bilag D.

Artikel 5 i hygiejneforordningen omfatter den fødevarerikkerhedsmæssige del af virksomhedens egenkontrol. Denne del af egenkontrollen skal sikre, at fødevarerne ikke udsættes for forurening af kemisk eller mikrobiologisk art eller udsættes for fysiske forhold, f.eks. opbevaringsforhold, der kan medføre, at fødevarerne efterfølgende udgør en risiko for menneskers sundhed.

Efter artikel 5 i fødevarerforordningen skal den del af egenkontrollen, som retter sig mod fødevarerikkerhed, tilrettelægges efter principperne i HACCP-systemet. Der skal foretages en vurdering af de mulige sundhedsrisici i forbindelse med virksomhedens aktiviteter, og de steder i processen skal identificeres, hvor disse sundhedsrisici kan opstå. Med til vurderingen hører også at afgøre, hvor disse risici kan reduceres eller fjernes, det vil sige udpegning af de kritiske kontrolpunkter. Der skal tillige gennemføres overvågningsprocedurer for de kritiske kontrolpunkter og det skal være fastlagt, hvad der skal ske, hvis overvågningen afslører fejl eller afvigelser. Endvidere skal egenkontrollen revideres regelmæssigt, således at programmet er ajour med virksomhedens aktiviteter.

Alle virksomheder udøver en form for kontrol med produktionen og mange - især større - virksomheder har udviklet et kvalitetsstyringssystem. Virksomhedens egenkontrol, kan på mange områder vise sig at være tilstrækkelig og kan udmærket være beskrevet som en del af virksomhedens kvalitetssikring. Det skal dog pointeres, at egenkontrollen skal udføres systematisk og egenkontrolprogrammet skal være gennemskueligt, således at det kan kontrolleres. Virksomheden skal således være bevidst om, hvilke sundhedsmæssige risici eller regler i øvrigt, der sikres med egenkontrol i henhold til fødevarerlov-givningen, og hvilke dele af virksomhedens kvalitetssikring, der omhandler egne kvalitetskrav. Selv om virksomhedens kvalitetsstyring er certificeret efter internationale standarder eller andre kvalitetsstyringssystemer om fødevarerikkerhed efter HACCP, skal virksomhedens egenkontrolprogram vurderes af fødevareregionen.

I det følgende gives anvisning på, hvordan egenkontrollen kan udføres med udgangspunkt i HACCP-principperne anført i artikel 5. Der henvises i øvrigt til EU's HACCP vejledning Bilag C samt vejledning om indførelse af HACCP i visse fødevarerikkerheder Bilag D.

HACCP-principperne er i deres helhed vist i denne vejledningens bilag C, og i bilag E er vist et forslag til oversigtsskema efter disse.

Artikel 5, stk. 2 (hygiejneforordningen):

a) identifikation af risici

Virksomhederne skal

- vurdere hvilke risici, der er forbundet med den aktuelle behandling og salg af fødevarer, og hvor alvorlige og hyppige disse risici er. Der skal herunder tages højde for forventet anvendelse af fødevarer.
- udpege, hvor disse risici kan opstå.

Ved vurderingen gennemgås virksomhedens behandling og salg af fødevarer. Større virksomheder skal for hver enkelt produktion foretage vurderingen på basis af procesdiagrammer (flowskemaer). Et eksempel på et procesdiagram er vist i vejledningens bilag B. Mindre virksomheder kan med fordel gøre det samme, da det giver et godt overblik og dermed et godt grundlag for at tilrettelægge egenkontrollen.

Det er vigtigt, at risikovurderingen kun omfatter de forhold, der indebærer en reel risiko for fødevarer sikkerhed. Anvendes en branchekode vil risikovurderingen være foretaget og kritiske kontrolpunkter allerede udpeget.

b) Identifikation og styring af kritiske kontrolpunkter

Virksomheden skal afgøre, hvilke af de under a) udpegede risici, der kan styres i produktionsforløbet, og dermed er et kritisk kontrolpunkt. Et såkaldt "beslutningstræ", som er vist i bilag C, kan være en hjælp til fastlæggelse af kritiske kontrolpunkter. Antallet af kritiske kontrolpunkter skal begrænses til berettigede punkter.

c) Fastlæggelse af kritiske grænser

Virksomhederne skal for hvert kritisk kontrolpunkt

- fastsætte grænser for, hvad der er acceptabelt (kritiske grænser).

Mange steder er der i lovgivningen fastsat grænseværdier f.eks. for forekomst af visse bakterier, forureninger eller for opbevaringstemperaturer. På disse områder skal virksomhedens grænser være mindst lige så strenge som kravene i lovgivningen. Findes der ikke lovgivning må der fremlægges dokumentation for at kritiske grænser er fastlagt således, at det ikke forringer fødevarer sikkerheden.

Der skal fastlægges grænser for overvågningsprocedurerne, så det på forhånd er klart, hvornår der er afvigelser eller uregelmæssigheder.

d) Overvågningsprocedurer

Virksomhederne skal fastlægge og gennemføre overvågningsprocedurerne for at sikre, at fødevarerne behandles korrekt ved de kritiske kontrolpunkter. Der skal udarbejdes og fastlægges effektive overvågningsprocedurer for alle kritiske kontrolpunkter herunder med hvilken frekvens proceduren foretages og hvem der er ansvarlig for overvågningen.

Der bør vælges simple overvågningsprocedurer, som passer ind i virksomhedens arbejdsform. Arbejdet med fastlæggelse af overvågningsprocedurer skal føre frem til en enkel og overkommelig overvågning, som virksomheden benytter hver gang, en produktion finder sted.

Overvågningsprocedurerne effektivitet skal verificeres. Det vil sige, at virksomhederne skal afprøve, om overvågningsproceduren giver den fornødne sikkerhed. Består overvågningsproceduren i at kræve leverandør erklæringer, kan pålideligheden f.eks. verificeres ved analytisk kontrol.

Virksomheden skal også gøre sig klart hvilke personer, der har ansvar for at kontrollere de kritiske kontrolpunkter og bemyndigelse til at følge op på eventuelle fejl.

e) Korrigerende handlinger

Løsning af problemer eller korrigerende handlinger er dels rettet mod det pågældende produkt og dels mod de procedureændringer, der skal forhindre at fejlen gentages.

Virksomhederne skal

- fastsætte, hvad der skal ske med det pågældende produkt, hvis overvågningsprocedurerne afslører fejl
- udføre korrigerende handlinger, så fejlen ikke gentages.

Hvis overvågningsprocedurerne afslører afvigelser eller uregelmæssigheder, skal den person, som foretager overvågningen, være klar over, hvad der skal gøres. Derfor skal håndteringen af fejl på forhånd være beskrevet.

Det er nødvendigt, at virksomheden har et overblik over fejl afsløret ved overvågningen for at kunne foretage en kritisk vurdering af egenkontrolprogrammet. Derfor må virksomheden som led i egenkontrollen føre en oversigt over fejl samt de handlinger, som er foretaget, for at afhjælpe fejlene (afvigerapporter eller fejlprotokol). Herunder skal det også fremgå, hvordan eventuelle kundeklager over fødevarerikkerhedsmæssige problemer håndteres. Virksomheden skal have en procedure for de foranstaltninger, der skal iværksættes over for produktet og forholdene omkring produktet, f.eks. destruktion af produktet eller tilkaldelse af service på maskiner.

Beskrivelsen af fejlhåndteringen foretages bedst som en samlet beskrivelse på baggrund af virksomhedens aktiviteter (se afsnit IV).

Hvis en fejl opstår hyppigt eller er alvorlig, skal der foretages en rettelse i egenkontrolprogrammet, så den ikke gentager sig.

f) Revision

Virksomhederne skal fastlægge hvornår, hvordan og hvor ofte egenkontrollen skal revideres. Der skal således være procedure for regelmæssigt at kontrollere, at de foranstaltninger, der er beskrevet under a) til e) fungerer effektivt.

De fleste virksomheders arbejde med udpegning og overvågning af kritiske kontrolpunkter vil være i stadig udvikling. Egenkontrollen skal tilpasses, når der sker ændringer i virksomhedens aktiviteter, f.eks. ved nye produktioner eller ændring i produktionsmetoder, ligesom fejl afsløret ved overvågningsprocedurerne kan give anledning til justeringer.

Herudover skal virksomheden regelmæssigt foretage en gennemgang af egenkontrollen for til stadighed at sikre den fornødne fødevarerikkerhed og krav fra nye eller ændrede regler, samt indarbejde ny viden. Sædvanligvis vil én gang årligt være tilstrækkeligt. Det kan i mange tilfælde være hensigtsmæssigt at beskrive den regelmæssige revision af egenkontrollen samlet for de områder eller aktiviteter som egenkontrolprogrammet omhandler.

g) Dokumentation af egenkontrollen

Egenkontrollen skal dokumenteres. Der skal udfærdiges dokumenter og føres registre, der svarer til virksomhedens art og størrelse, for at dokumentere, at foranstaltninger, der er beskrevet i a) til e) fungerer effektivt. Med dokumentationen opnår virksomheden et overblik over periodevise ændringer i produktionen og hyppigheden af fejl, så det bliver muligt at rette fejl, mens de endnu er af mindre betydning. Fødevareregionen får samtidig mulighed for at vurdere virksomheden over en periode.

For alle virksomheder vil det være et krav, at egenkontrolresultaterne løbende dokumenteres og der således er dokumentation for, at virksomheden foretager overvågningen. Omfanget af dokumentation skal afspejle virksomhedens art og størrelse, jf. art. 5, stk. 2 g i hygiejneforordningen.

I forbindelse med vurdering af egenkontrolprogrammet kan det dog fastsættes, at visse data dokumenteres periodevis, hvis det sikrer et bedre overblik eller gør egenkontrollen mere relevant. Det vil fortrinsvis være i detailvirksomheder uden tilvirkning at en sådan

form for begrænset dokumentation er relevant. Hvis fødevareregionen konstaterer overtrædelse af regler eller at kritiske kontrolpunkter ikke er under overvågning, kan fødevareregionen påbyde disse virksomheder løbende dokumentation enten i en periode eller varigt, jf. art. 5, stk. 2 g i fødevarereforordningen.

Det er vigtigt, at dokumentationskravet ikke overskygger formålet med egenkontrollen, så virksomhederne ikke kører fast i unødigt dokumentation. Egenkontrolprogrammet og dokumentation for egenkontrollen skal foreligge på den virksomhed, som egenkontrolprogrammet dækker. Hver enkelt produktionsvirksomhed, salgsvirksomhed m.v. skal have et egenkontrolprogram og resultaterne herfra skal være tilgængelige for fødevareregionen på dette sted. Dokumentationen skal ikke sendes eller overdrages til fødevareregionen, da det er virksomheden selv, der skal følge op på resultaterne.

Opbevarings tid for dokumentation

I henhold til art. 5, stk. 4c i hygiejneforordningen skal alle dokumenter og registre opbevares i et passende tidsrum. Virksomheder fastsætter selv en opbevaringsperiode. Branchekoder (se afsnit V) vejleder om passende opbevaringsperioder. Virksomheden vurderer om opbevaringsperioden er tilstrækkelig. I de fleste tilfælde vil en periode på 2 år være passende. Ved længere holdbarhed af produktet kan det være nødvendigt at forlænge opbevarings tiden for dokumentation.

Afsnit IV

Aktiviteter i virksomheden

Egenkontrollen skal tilrettelægges under hensyntagen til virksomhedstype og aktiviteter. Egenkontrollen skal omfatte råvarer, produktion, færdigvarer, vedligeholdelse, rengøring og desinfektion samt personlig hygiejne. Dermed sikres det, at samtlige aktiviteter overvejes, når virksomheden skal tilrettelægge sin egenkontrol. For nogle virksomhedstyper vil enkelte områder ikke være relevante og egenkontrollen på disse områder kan følgelig undlades.

Virksomheden skal for de seks områder foretage en risikovurdering og fastlægge overvågningsprocedurer efter de principper, der er beskrevet ovenfor, og skal endvidere i relevant omfang udføre egenkontrol, der sikrer, at fødevarerlovgivningen i øvrigt overholdes, jf. autorisationsbekendtgørelsen.

Nedenfor angives en række eksempler på sundhedsrisici, kritiske kontrolpunkter, overvågningsprocedurer samt fødevarerlovgivningsmæssige forhold inden for egenkontrollens områder.

Råvarer

Sundhedsrisici

Råvarens kvalitet kan være afgørende for, at virksomhedens produkter ikke kommer til at udgøre en sundhedsmæssig risiko. Af sundhedsrisici kan nævnes forekomst af sygdomsfremkaldende bakterier, eller f.eks. kemiske og fysiske forureninger. I risikovurderingen skal indgå overvejelser omkring råvaretype, oprindelse, anvendelse m.v., f.eks. kan der være behov for at vurdere råvarer fra udlandet på en anden måde end vurderingen af danske varer.

Eksempler på kritiske kontrolpunkter for råvarer

Eksempler på kritiske kontrolpunkter for råvarerne kan være:

- Temperaturen ved modtagelsen af råvarer.
- Om emballagen er intakt og egnet til at beskytte råvaren.

Overvågningsprocedurer

Som led i en virksomheds egenkontrol med råvarer er det naturligt at inspicere varen ved modtagelsen, f.eks. ved at gennemføre overvågningsprocedurer i form af temperaturmålinger, kontrol af råvarens holdbarhedsmærkning og holdbarhedsfrist samt om emballagen er intakt m.v.

En virksomhed vil ofte stille krav til leverandørerne om en bestemt kvalitet af råvarer, f.eks. særlige sammensætninger. Overvågningsproceduren vil bestå i at kræve og kontrollere dokumentation for den bestilte kvalitet. Afhængigt af risikovurderingen vil det i nogle tilfælde være nødvendigt at kræve dokumentation ved hver levering af råvarer. I andre tilfælde kan det være tilstrækkeligt, at leverandøren har underskrevet en erklæring om at levere en bestemt kvalitet.

Især for udenlandske produkter kan det ikke i alle tilfælde lade sig gøre at få en “tro og love erklæring” eller forlange dokumentation for hver leverance. I sådanne tilfælde må virksomheden overveje andre procedurer, som f.eks. selv at foretage analyser eller finde en leverandør, der kan give de krævede garantier.

Virksomheden skal systematisk verificere pålideligheden af leverandørerklæringer m.v., f.eks. ved analytisk kontrol. Yderligere mikrobiologiske eller kemiske analyser af råvarer kan eventuelt komme på tale.

I visse tilfælde er der i lovgivningen foretaget en risikovurdering og fastsat særlige krav til egenkontrol af specielle produkter eller særlige virksomhedstyper. Denne egenkontrol skal ligeledes være beskrevet i virksomhedens egenkontrolprogram. Af eksempler kan nævnes visuel kontrol for parasitter i fisk og fiskevarer, jf. bilag i hygiejnebekendtgørelsen og aflatoksin i visse fødevarer, jf. forureningsbekendtgørelsen.

Virksomhederne skal gøre sig klart hvilke lovgivningsmæssige krav, der skal sikres overholdt ved råvarekontrol. For en virksomhed, der anvender tilsætningsstoffer i produktionen kan det f.eks. være sikring af, at anvendte tilsætningsstoffer overholder positivlistens krav til renhed og identitet.

Endvidere kan råvarekontrollen f.eks. omfatte overvågningsprocedurer for råvarenes sammensætning, sikring af vandkvaliteten samt kontrol af mærkningsoplysninger, herunder pålideligheden af diverse anprisninger.

Det kan ligeledes være relevant at have overvågningsprocedurer for den emballage, som virksomheden anvender til at pakke deres produkter ind i.

Produktion

Sundhedsrisici

Forhold under produktionen kan gøre, at produkterne kommer til at udgøre en sundhedsmæssig risiko. I vurderingen og identifikationen af sundhedsrisici indgår forhold omkring produktion og produkttype. F.eks. kan der være risiko for krydskontamination, når et produkt håndteres efter varmebehandling, eller når produktionsflowet ikke er optimalt, og der derfor kan ske vækst af sygdomsfremkaldende bakterier. Af andre eksempler kan nævnes forurening med fremmedlegemer som metaldele, glas, plast og tætningspakninger, eller forurening med rengørings- eller desinfektionsmidler.

Eksempler på kritiske kontrolpunkter for produktion

Eksempler på kritiske kontrolpunkter ved en virksomheds produktion kan være:

- Opvarmning.
- Varmholdelse.

- Nedkøling.
- Køleopbevaring.
- Behandling, som giver mulighed for krydskontamination.
- Dosering af visse tilsætningsstoffer, f.eks. konserveringsstoffer.

Overvågningsprocedurer

Overvågningsprocedurer for opvarmning og nedkøling vil typisk være kontrol af tider og temperaturer. Varmholdelse og køleopbevaring kan overvåges ved temperaturkontrol. Engrosvirksomheder vil typisk skulle foretage en løbende overvågning, f.eks. med automatisk registreringsudstyr eller ved registrering af målte værdier på arbejdsedler med fortrykt grænse. Kontrollen kan ske batchvis, men én registrering kan også relatere til flere batch f.eks. ved efterfølgende opdeling. Det skal verificeres, at overvågningen er effektiv f.eks. ved kalibrering af udstyr.

For detailvirksomheder er det ikke nødvendigt altid at foretage en løbende overvågning. F.eks. i forbindelse med opvarmning og nedkøling kan det i mange tilfælde være tilstrækkeligt at efterprøve og derefter fastsætte metoder og tider i en opskrift. Herefter kan virksomheden lave en rutinekontrol (verifikation) af et antal opskrifter hvert år samt ved ændringer i udstyr, processer eller portioner.

For at undgå krydskontamination kan overvågningsprocedurer bestå i at fastlægge forskrifter for arbejdsgange og sørge for at disse arbejdsgange følges. Forskrifterne kan handle om at forebygge krydskontamination fra personale, maskiner og redskaber til fødevarer og kan f.eks. omfatte retningslinier for særskilt opbevaring, separate områder til rensning og udskæring samt fysisk eller tidsmæssig adskillelse.

Der skal også være overvågningsprocedurer for kritiske kontrolpunkter, som har at gøre med kemiske og fysiske forhold. Det kan f.eks. omfatte brug af forskrifter for anvendelse af rengørings- og desinfektionsmidler eller for dosering af tilsætningsstoffer som sulfid eller nitrit eller brug af metaldetektorer.

Egenkontrol af de forhold ved produktionen, som ikke angår de kritiske kontrolpunkter, kan f.eks. omfatte procedurer for separation af varer for at sikre sporbarhed og korrekt videreførelse af mærkningsoplysninger.

Færdigvarer

Sundhedsrisici

Færdigvaren kan udgøre en sundhedsmæssig risiko, hvis der ikke er sket en korrekt behandling undervejs. En stor del af egenkontrollen foretages mest hensigtsmæssigt som kontrol af råvarerne eller i løbet af produktionen, fordi sundhedsrisici opstår her. Færdigvarekontrollen kan udgøre en verifikation af, at egenkontrollen fungerer.

Ud over forhold på virksomheden kan færdigvarekontrollen omfatte egenkontrol med eventuel transport af fødevarerne, f.eks. overholdelse af temperaturkrav.

Eksempler på kritiske kontrolpunkter for færdigvarer

Eksempler på kritiske kontrolpunkter for færdigvarer kan være:

- Varmholdelse.
- Køleopbevaring.
- Holdbarhed.
- Emballage, herunder mærkning.

Overvågningsprocedurer

Varmholdelse og køleopbevaring af færdigvarer kan overvåges ved temperaturkontrol. Varens holdbarhed vil ligeledes være et kritisk kontrolpunkt. Der kan f.eks. være risiko for vækst af sygdomsfremkaldende bakterier.

Overvågningsproceduren kan desuden være organoleptisk bedømmelse (ved syn, smag og lugt) af færdigvaren i løbet af holdbarhedsperioden og ved dennes udløb.

Egenkontrol af andre forhold end kritiske kontrolpunkter kan f.eks. omfatte procedurer til sikring af korrekt nettovægt og anden mærkning så som næringsdeklaration samt markedsføring.

Vedligeholdelse

Sundhedsrisici

Der kan opstå risiko for vækst af bakterier, hvis udstyr, maskiner, inventar m.v., der kommer i forbindelse med fødevarerne ikke er tilstrækkelig vedligeholdt. Dette kan f.eks. være, når der er opstået revner i udstyr, som derfor ikke kan rengøres og desinficeres tilstrækkelig effektivt. Vedligeholdelse af bygninger m.m. er meget vigtigt. Vægge, gulve, lofter og kølerum skal have intakte overflader der tillige er lette at renholde. Det er endvidere vigtigt at der ikke opstår kondens og at udsugning eller udluftning er effektiv. Ved manglende vedligeholdelse er der større risiko for at fremmedlegemer, f.eks. afskallende maling, olie eller metalsplinter forurener fødevarerne under fremstillingsprocessen. Manglende vedligeholdelse af bygninger, porte og døre kan endvidere give problemer med skadedyr. Korrekt opbevaring af affald og bortskaffelse heraf er ligeledes et vigtigt punkt.

Eksempler på kritiske kontrolpunkter for vedligeholdelse

- Lokaler, f.eks. med henblik på skadedyrssikring eller afskærmning af lysstofrør.
- Transportbånd.
- Pakninger fra maskiner m.v.

Overvågningsprocedurer

Systematisk eftersyn af udstyr, maskiner, inventar m.v., der kommer i kontakt med fødevarer, og hvor der kan være risiko for, at manglende vedligeholdelse kan medføre, at der opstår en sundhedsrisiko.

Overvågningsproceduren kan f.eks. bestå af en vedligeholdelsesplan med forskrifter for, hvordan og hvor ofte vedligeholdelse af udstyr, maskiner, inventar m.v. skal foregå samt forskrifter for skadedyrssikring efter gennemgang af virksomheden i denne forbindelse. I vedligeholdelsesplanen bør der løbende registreres eventuelt fundne fejl og planen bør indeholde en tidsplan for udbedring. Overvågningsproceduren skal beskrive, hvordan der føres kontrol med, at planen følges.

Rengøring og desinfektion

Sundhedsrisici

Der kan opstå risiko for vækst af bakterier, hvis ikke rengøring og desinfektion foretages tilstrækkeligt effektivt. Overførsel af rengørings- og desinfektionsmidler til fødevarerne kan forekomme ved utilstrækkelig bortskylning. Endvidere kan nævnes risiko for krydskontamination samt allergenoverførsel, hvis rengørings- og desinfektionsprocessen ikke er tilstrækkeligt effektiv mellem de enkelte produktioner.

I risikovurderingen skal virksomhederne især være opmærksomme på svært tilgængelige områder i produktionsudstyret, f.eks. rørsammenføringer og maskiner, der er svære at skille ad.

Eksempler på kritiske kontrolpunkter for rengøring og desinfektion

Eksempler på kritiske kontrolpunkter i forbindelse med rengøring og desinfektion kan være:

- Rengøring og desinfektion af maskindele, der er svært tilgængelige og dermed kræver særlig kontrol
- Rengøring og desinfektion af udstyr, f.eks. slicemaskiner, hvor der kan ske vækst af bakterier i løbet af en arbejdsdag
- Rengøring og desinfektion af udstyr som benyttes til forskellige typer af produktioner, der ikke er forenelige

Overvågningsprocedurer

Overvågningsproceduren skal beskrive, hvordan der føres kontrol med, at rengøringsplanen følges, og hvordan det verificeres, at der er rent. Kontrollen kan f.eks. være visuel kontrol af, at rengøringen er i orden.

Kontrol med rengøringen har størst relevans for virksomheder med flere ansatte, hvor det ikke er samme person, som gør rent og kontrollerer, at der er rent. På énmandsvirksomheder eller på virksomheder med få ansatte må kræfterne lægges i udarbejdelse af rengøringsplanen og efterfølgende den løbende vurdering af, om denne plan fungerer og er tilstrækkelig. På alle virksomheder kan det dog være nyttigt af og til at udføre en verifikation af desinfektionens effektivitet i form af svaberprøver eller lign. På visse virksomheder kan der være krav om verifikation på et af Fødevarestyrelsen godkendt laboratorium (se vejledning afsnit VII).

Der skal foreligge en rengøringsplan for hele virksomheden med forskrifter for hvem, hvordan og hvor ofte rengøring og desinfektion af arbejdspladser, maskiner m.v. skal foregå.

Personlig hygiejne

Sundhedsrisici

I forbindelse med den personlige hygiejne må smitte af virus og bakterier fra inficerede medarbejdere eller fra beklædning og smykker overvejes at indgå som risici. Ligeledes kan dele af beklædning og smykker udgøre en risiko.

Eksempler på kritiske kontrolpunkter for personlig hygiejne

Eksempler på kritiske kontrolpunkter i forbindelse med personlig hygiejne kan være:

- Håndtering af fødevarer ved sygdom, som kan overføres via fødevareren
- Håndtering af fødevarer ved risiko for krydskontamination

Overvågningsprocedurer

Der skal foreligge forskrifter for f.eks. håndvask, brug af handsker samt forholdsregler ved forskellige sygdomme, der kan overføres med fødevarer, f.eks. diarré og sår. I visse typer virksomheder, f.eks. plejehjem, hvor medarbejderne dels har fødevarerrelaterede opgaver og dels andre opgaver er det vigtigt at der er procedurer for hygiejne ved skift mellem arbejdsopgaver. Overvågningsproceduren vil bestå i at sikre medarbejdernes kendskab til forskrifterne og kontrol af, at forskrifter og forholdsregler følges.

Egenkontrolprocedurer for personaleadfærd og -hygiejne i øvrigt omfatter f.eks. virksomhedens forskrifter for spisning, tobaksrygning, arbejdsbeklædning og vask af arbejdstøj. Virksomheder skal være særligt opmærksom på problematiske områder f.eks. på plejehjem hvor der kan forekomme skift mellem fødevarerrelaterede arbejdsopgaver og andre arbejdsopgaver. Der skal endvidere være en egenkontrolprocedure, som sikrer, at virksomhedens ansatte har eller får den relevante uddannelse, herunder den lovpligtige hygiejneuddannelse. Endvidere skal helbredsattester foreligge i det omfang og på de virksomheder, hvor dette er påbudt efter fødevarerlovgivningen.

Overholdelse af fødevarerlovgivningen i øvrigt

I autorisationsbekendtgørelsen er det fastsat, at alle fødevareraktiviteter i relevant omfang skal gennemføre egenkontrol til sikring af, at fødevarerlovgivningen i øvrigt overholdes. Denne bestemmelse anvendes i relation til bl.a. sporbarhed, fødevarers sammensætning, mærkning og markedsføring.

Virksomhederne skal altså

- identificere de områder, hvor det kan være relevant at have egenkontrol for at sikre fødevarerlovgivningen overholdt og fastlægge overvågningsprocedurer for de identificerede områder
- foretage regelmæssig revision af denne del af egenkontrollen, herunder ajourføring i henhold til ny/ændret fødevarerlovgivning samt beskrive håndteringen af fejl

Relevant omfang

Med relevant omfang menes bl.a., at den samme egenkontrol ikke skal gentages på den næste virksomhed, hvis leverandøraktiviteten allerede har foretaget denne.

Når en virksomhed kun videreforsandler varer fra virksomheder, der har egenkontrol med, at produkterne overholder fødevarerlovgivningen, behøver virksomheden kun at gennemføre egenkontrol som retter sig mod fødevarerikkerhed. Detailvirksomheder, der ikke har egen import, forventes fortrinsvis at gennemføre egenkontrol, som retter sig mod virksomhedens behandling af fødevarer, herunder modtagelse og tilvirkning af varer. Disse detailvirksomheder kan f.eks. være bagere, slagtere, restauranter, supermarkeder og købmænd.

Er en virksomhed omfattet af særlige bestemmelser, f.eks. økologi og oksekødsmerkningsordningen, skal disse naturligvis overholdes. Dette indebærer dokumentation og egenkontrol i henhold til særlige bestemmelser.

Benytter en virksomhed en anden virksomhed til at håndtere sine fødevarer, skal der aftales en klar ansvarsfordeling mellem dem, som tydeligt fremgår af begge virksomheders egenkontrolprogrammer.

Hvis en kontorvirksomhed, f.eks. en importør, ikke har eget lager, men i stedet oplagrer varer på f.eks. et lagerhotel, skal både importør og lagerhotel have et egenkontrolprogram. Importøren, der har ansvaret for produkterne, skal have et egenkontrolprogram, der sikrer, at produkterne ved indførsel er i overensstemmelse med reglerne. Dokumentationen for denne egenkontrol, f.eks. i form af leverandørreklæringer, certifikater, oversigter og lign., skal forefindes hos importøren og være tilgængelig i forbindelse med tilsyn der. Et lagerhotel, der udelukkende oplagrer varer for andre, skal have egenkontrol, der sikrer korrekt opbevaring, f.eks. skadedyrssikring og temperaturkontrol og kunne dokumentere dette. Endvidere skal lageret have et system, så det kan oplyses hvilken virksomhed, der har ansvaret for de oplagrede varer.

Hvis importøren og lageret aftaler, at en del af egenkontrollen udføres af lageret, f.eks. i forbindelse med modtagelse af råvarer, skal dette fremgå af begge virksomheders egenkontrolprogram. Dokumentation for den del af egenkontrollen, som lageret udfører, skal så forefindes på lageret.

Hvis en virksomhed får udført lønarbejde, vil lønarbejdstageren være ansvarlig for produktionen og dermed have pligt til at udføre den fornødne egenkontrol samt dokumentere denne. Ved lønarbejde forstås, at virksomheden får udført forskellige aktiviteter, f.eks. pakning og transport af sine produkter, hos en virksomhed, der ikke ejer disse.

For så vidt angår kosttilskud indebærer det, at virksomhederne skal kunne dokumentere, at bestemmelserne i kosttilskudsbekendtgørelsen er overholdt, herunder at de i forbindelse med anmeldelse, og mærkning af kosttilskuddet givne oplysninger er korrekte.

Rengøringsmidler til fiskevirksomheder, desinfektionsmidler samt midler til yverhygiejne og pattedypping/spraymidler skal være godkendt af Fødevarestyrelsen, jf. bekendtgørelse om godkendelse af desinfektionsmidler og visse rengøringsmidler i fødevarer virksomheder m.v.

Sporbarhed

I henhold til artikel 18² fødevarereforordningen skal sporbarheden sikres for fødevarer i alle produktions-, tilvirknings- og distributionsled, der anvendes i fødevarerproduktionen, samt for ethvert andet stof, der er bestemt til, eller som kan forventes at blive tilsat en fødevarer. Der henvises til vejledning til fødevarereforordningen.

Tilbagetrækning, tilbagekaldelse og meddelelse

Virksomheder skal i egenkontrolprogrammet beskrive de procedure, som forventes fulgt for at opfylde kravene i artikel 19 fødevarereforordningen om generelle principper og krav i fødevarerlovgivningen om tilbagetrækning, tilbagekaldelse og meddelelse. Der henvises til vejledning herom.

Underretning af fødevarerregionen

Virksomheden er ansvarlig for at foretage det fornødne. Dette skal ske umiddelbart, og skal ikke afvente underretning af fødevarerregionen.

Det er ikke hensigten, at mindre afvigelser, der identificeres under den løbende egenkontrol, skal anmeldes til fødevarerregionen. Kun i de tilfælde, hvor der kan være en sundhedsrisiko eller mistanke herom, skal der foretages underretning. Det vil som regel sige, når varer behæftet med risiko er markedsført. I tvivlstilfælde skal fødevarerregionen altid underrettes. Underretning af fødevarerregionen fritager ikke virksomheden for pligt til selv at foretage det fornødne, således at den aktuelle sundhedsrisiko undgås.

I en række tilfælde er der fastsat bestemmelser og udstedt vejledninger om, hvornår der foreligger en sundhedsfare, f.eks. i form af grænseværdier for sygdomsfremkaldende mikroorganismer. Hvor der ikke er fastsat nærmere bestemmelser om, hvornår der foreligger en sundhedsfare, skal virksomhederne foretage en konkret vurdering. Til brug ved vurderingen af f.eks. sygdomsfremkaldende mikroorganismer, pesticidrester eller tungmetaller kan anvendes litteraturstudier eller andre relevante oplysninger.

Procedurer for tilbagetrækning

I egenkontrolprogrammet skal indgå en beskrivelse af virksomhedens procedure for, hvordan den foretager tilbagetrækning af produkter fra markedet ved mistanke om, at der

kan være umiddelbar fare for menneskers sundhed. Virksomheden skal også beskrive, hvordan den sikrer, at hele den produktionsmængde, der er fremstillet på samme teknologiske betingelser og som vil kunne indebære samme risiko, omfattes af tilbagetrækningen.

En detailvirksomhed vil ikke altid have forudsætning for at kunne afgøre, om et produkt i butikken kan udgøre en sundhedsfare, men vil ofte få informationen herom fra leverandør, hovedkontor, brancheforening, fødevareregion m.v. Proceduren for tilbagetrækning kan bestå i at fjerne disse varer fra hylderne.

Tilbagetrækning fra markedet

En virksomhed, der antager, har grund til at antage eller opdager, at den har købt eller solgt fødevarer, der ikke lever op til kravene for fødevarsikkerhed, og som eventuelt kan gøre mennesker syge, er ansvarlig for straks at:

Trække fødevarerne tilbage fra senere omsætningsled samtidig med at leverandøren orienteres om sagen.

Underrette fødevareregionen om tilbagetrækningen, og om hvad virksomheden gør for at hindre, at forbrugerne, også via catering og detailhandel udsættes for sundhedsrisiko. Fødevareregionen sikrer, at alle tilbagetrækninger offentliggøres på Fødevarestyrelsens hjemmeside på baggrund af de informationer, virksomhederne giver om tilbagetrækningen.

Udsende pressemeddelelse, hvis varen er nået ud til forbrugerne. Der kan med fordel suppleres med at hænge informationsskilte op i butikkerne, og meddelelsen kan lægges ud på virksomhedens hjemmeside.

Sørge for dokumentation for tilbagetrækningen og sikre at hele den relevante mængde, tilbagetrækkes.

Der findes yderligere information på fødevarestyrelsens hjemmeside.

Affald til foder

Visse typer af fødevarer virksomheder leverer biprodukter til foder. Det gælder f.eks. engrosvirksomheder som mejerier, bryggerier, bagerier, konfekturer og isfabrikker m.fl. Også visse typer detailhandel leverer forskellige former for kasserede produkter (affald) direkte til landmænd det er f.eks. bagere og grønthandlere. Sådanne virksomheder skal være registreret til aktiviteten ligesom de i deres egenkontrolprogram skal have adskillelse, håndtering og opbevaringsprocedure for disse biprodukter og der skal forefindes en liste over modtagere. Endvidere skal sådanne virksomheder være opmærksom på de krav der stilles til biprodukter bl.a. med hensyn til fysiske forureninger, mikrobiologisk beskaftethed og kemiske stoffer.

Afsnit V

Branchekoder eller nationale retningslinjer

Artikel 8 i hygiejneforordningen omhandler nationale retningslinjer for god praksis det man i Danmark oftest kalder branchekoder. Branchekoder er retningslinier for god hygiejnepraksis og anbefaling af produktionsforhold. Branchekoden er en hjælp til den enkelte virksomhed inden for branchen til at sikre, at bestemmelser omkring hygiejne og egenkontrol overholdes. Fødevarerbrancherne kan vælge at udarbejde branchekoder. Fødevarestyrelsen opfordrer generelt brancherne til at udarbejde branchekoder ligesom Fødevarestyrelsen samarbejder om udarbejdelse af branchekoder og vurderer disse.

Fødevestyrelsen har i forbindelse med egenkontrol valgt at definere en branche som enten brancheorganisation eller en sammenslutning af en betydelig del af virksomheder, der har ensartet produktions- og salgsform indenfor samme område. Det vil sige virksomheder, der ligner hinanden. En sådan branche skal enten være eller skal kunne komme på Fødevestyrelsens høringsliste.

Branchekoden skal omfatte typiske elementer og processer inden for branchen, f.eks. i form af procesbeskrivelser eller flowdiagrammer samt en angivelse af, hvorledes relevante lovkrav overholdes i praksis.

Branchekoderne bør indeholde specifikke og brancherelaterede anvisninger på, hvordan en typisk virksomhed kan opfylde de relevante regler om hygiejne og om egenkontrol, herunder om, hvordan egenkontrollen kan opbygges. Koderne skal indeholde eksempler på risikovurderinger, kritiske kontrolpunkter, overvågningsprocedurer og fejlhåndtering, da det kan være hensigtsmæssigt, at sådanne overvejelser først gøres inden for branchen.

Branchekoderne kan tillige indeholde anvisninger på, hvordan relevante bestemmelser om indretning og drift af virksomheden kan opfyldes. De bør også indeholde vejledning om, hvordan virksomheden opfylder andre relevante krav i fødevarerlovgevingen.

Branchekoderne skal således være en hjælp for virksomheden til at sikre sig, at reglerne er overholdt.

Det skal understreges, at en branchekode ikke er den enkelte virksomheds egenkontrolprogram, men i stedet skal fungere som en anbefaling og dermed som støtte og inspiration til virksomheden, når egenkontrolprogrammet skal udarbejdes. Den enkelte virksomheds egenkontrolprogram skal individuelt vurderes af fødevareregionen.

En branchekodes status

Branchekoderne har ikke karakter af regler og har ingen virkning i lovgivningsmæssig henseende. Det er frivilligt, om en virksomhed vil følge en branchekode, men fødevarerlovgevingen skal naturligvis overholdes.

Det er vigtigt at bemærke, at ved kontrol med virksomheder skal fødevareregionen tage hensyn til branchekoder der er vurderet af Fødevestyrelsen. Branchekoden vil endvidere blive anvendt af fødevareregionen ved vurdering af virksomhedens behandling og salg af fødevarer samt ved vurdering af egenkontrolprogrammet.

Vurdering

Hvis branchen ønsker det vil Fødevestyrelsen vurdere, om branchekoden er i overensstemmelse med lovgivningen iht. art. 8, stk. 3 i hygiejneforordningen. Koden skal dække de typer af virksomheder, som er indenfor branchen og skal være udarbejdet af et repræsentativt udsnit af den pågældende branche. Koden skal endvidere skelne mellem anvisninger om opfyldelse af lovgivningens krav og anvisninger der retter sig mod branchens egne kvalitetskrav.

Når en branchekode er vurderet, vil fødevestyrelsen sende den til EU-kommissionen til orientering, jfr. art. 8, stk. 4 i fødevarerforordningen. Kommissionen fører en liste over godkendte branchekoder i EU-landene og giver medlemsstaterne adgang hertil iht. Artikel 8, stk. 4.

Andet vejledningsmateriale

Brancherne kan udarbejde vejledningsmateriale til virksomhederne, f.eks. om gennemførelse af egenkontrol, som ikke er vurderet af Fødevestyrelsen og derfor ikke har status som en branchekode i hygiejneforordningens forstand. Fødevareregionerne behøver ikke tage hensyn til et sådan vejledningsmateriale i forbindelse med kontrollen.

Ændringer af branchekoder

En branchekode bør opdateres regelmæssigt for at sikre, at koden ikke hindrer virksomhedernes udvikling eller anvendelse af nye processer eller teknologier.

Ved væsentlige ændringer i branchekoden skal branchekoden revurderes af Fødevarestyrelsen. Af hensyn til brugernes mulighed for opdatering bør brancherne tillige opsamle mindre ændringer, således at koden revideres med passende mellemrum f.eks. hvert andet år. Branchen opfordres til i koden at fastsætte, hvor ofte denne tages op til revision.

Hvis en vurderet branchekode ikke regelmæssigt opdateres og ajourføres, således at den er i overensstemmelse med gældende regler, vil Fødevarestyrelsen ikke inddrage den i tilsynet længere.

Afsnit VI

Vurdering af egenkontrolprogrammet

Beskrivelse af egenkontrolprogram

Fødevarer virksomheder skal udføre egenkontrol, som skal beskrives i et egenkontrolprogram.

For at sikre ensartethed af egenkontrollen i virksomheder i Danmark, herunder at basiselementer i egenkontrollen er opfyldt, vurderes egenkontrolprogrammet løbende ved tilsyn.

Egenkontrolprogrammet skal være udformet, så det fremgår, hvorledes de kritiske kontrolpunkter kan overvåges på en overskuelig, overkommelig og effektiv måde. Af programmet skal det ligeledes fremgå, hvorledes der i relevant omfang udføres egenkontrol, så det sikres, at fødevarerlovgivningen i øvrigt overholdes.

Egenkontrolprogrammet er et dynamisk værktøj, dvs. at det skal afspejle virksomhedens aktiviteter til enhver tid.

I egenkontrolprogrammet skal følgende nødvendige elementer indgå:

- Risikovurdering og udpegning af kritiske kontrolpunkter.
- Beskrivelse af procedurer, f.eks. for:
 - Rengøring.
 - Skadedyrsbekæmpelse.
 - Vedligeholdelse.
 - Fejlhåndtering (både konkrete og forebyggende tiltag).
- Egenkontrol så fødevarerlovgivningen i øvrigt overholdes.
 - Virksomheden skal f.eks. have taget stilling til hvilke andre lovgivningskrav, der er relevant for virksomheden (f.eks. mærkning, varestandarder og mikrobiologiske grænseværdier).

I branchekoderne er der foretaget en risikovurdering, og de kritiske kontrolpunkter er udpeget. Branchekoderne er et godt værktøj til hjælp ved udarbejdelsen af egenkontrolprogrammet. Selvfølgelig skal virksomheden sikre sig, at alle aspekter i virksomhedens produktion indgår i egenkontrolprogrammet, uanset om der bruges en branchekode eller ej.

En del virksomheder vil kunne have behov for vejledning om reglerne ved udarbejdelse af egenkontrolprogrammet. Her kan både fødevareregionen og brancheforeninger bidrage, så virksomhederne forstår principperne bag egenkontrollen og så egenkontrolprogrammerne ikke bliver for komplicerede. Selv om vejledning kan være nødvendig, er det

vigtigt, at det er den enkelte virksomhed, der selv tager stilling til, hvordan egenkontrollen skal udformes og gennemføres.

Egenkontrolprogram ved autorisation og registrering

Virksomheder skal ved etablering fremsende egenkontrolprogrammet til fødevareregionen samtidig med ansøgning om autorisation eller ved anmodning om registrering. Det er en forudsætning for at fødevareregionen kan give en autorisation eller registrering, at der foreligger et egenkontrolprogram.

Vurdering af egenkontrolprogrammet

Fødevareregionen vurderer ved hvert kontrolbesøg, om egenkontrolprogrammet indeholder de nødvendige elementer. Denne vurdering foretages ved tilsyn på virksomheden.

Analytisk kontrol

Analytisk kontrol i forbindelse med egenkontrol skal bidrage til virksomhedens overblik over egenkontrollens effektivitet. Mange virksomheders egenkontrolprogrammer behøver ikke at indeholde analytisk kontrol ud over målinger af temperaturer og vægt. Hvis analytisk kontrol er nødvendig, vil det i de fleste tilfælde være op til virksomheden selv at vælge, om det skal være simple tests, som giver virksomheden mulighed for straks at reagere på fejl, eller om det skal være komplicerede analyser, der giver præcis information. Hvis der gennemføres analytisk egenkontrol, er det normalt frivilligt, om virksomheden selv vil lave analyserne eller lade dem udføre på et laboratorium efter eget valg.

Afsnit VII

Laboratorier

I henhold til autorisationsbekendtgørelsen skal prøver, der udtages som et led i virksomhedens egenkontrol analyseres på et laboratorium, som har et dokumenteret kvalitetssikringssystem i form af akkreditering, certificering eller et kvalitetssystem baseret på anerkendte principper for kvalitetssikring af laboratorier. Det er virksomhedens ansvar, at de analysemetoder, der anvendes i forbindelse med egenkontrollen, er metoder, som er internationalt anerkendte eller kan accepteres af Fødevarestyrelsen. Fødevarevirksomhederne skal på passende vis kunne dokumentere, at analyserne giver pålidelige resultater der kan indgå i styring af virksomheden og kan verificere egenkontrollens effektivitet.

Afsnit VII

Status for tidligere vejledninger

Denne vejledning erstatter Vejledning til bekendtgørelsen om egenkontrol i fødevarer-virksomheder nr. 120 af 28. oktober 2003.

Bilag A: Branchekoder og Om-foldere

Branchekoder

Branchekoder udarbejdes af brancheorganisationerne i samarbejde med Fødevarestyrelsen. Fødevarestyrelsen vurderer branchekoderne og en oversigt over branchekoder findes på Fødevarestyrelsens hjemmeside: www.fvst.dk, under Fødevarer; Fødevarekontrol; Egenkontrol. Oversigten opdateres løbende.

Af ovennævnte oversigt fremgår det, hvilken brancheorganisation der ejer branchekoden, samt hvornår den er godkendt. Skulle man derfor ønske at læse eller anvende en given branchekode, må man rette henvendelse til pågældende brancheorganisation.

Omfoldere

Fødevarestyrelsen har udarbejdet en lang række foldere, såkaldte Omfoldere, som kort informerer fødevarevirksomheder om gældende lovgivning.

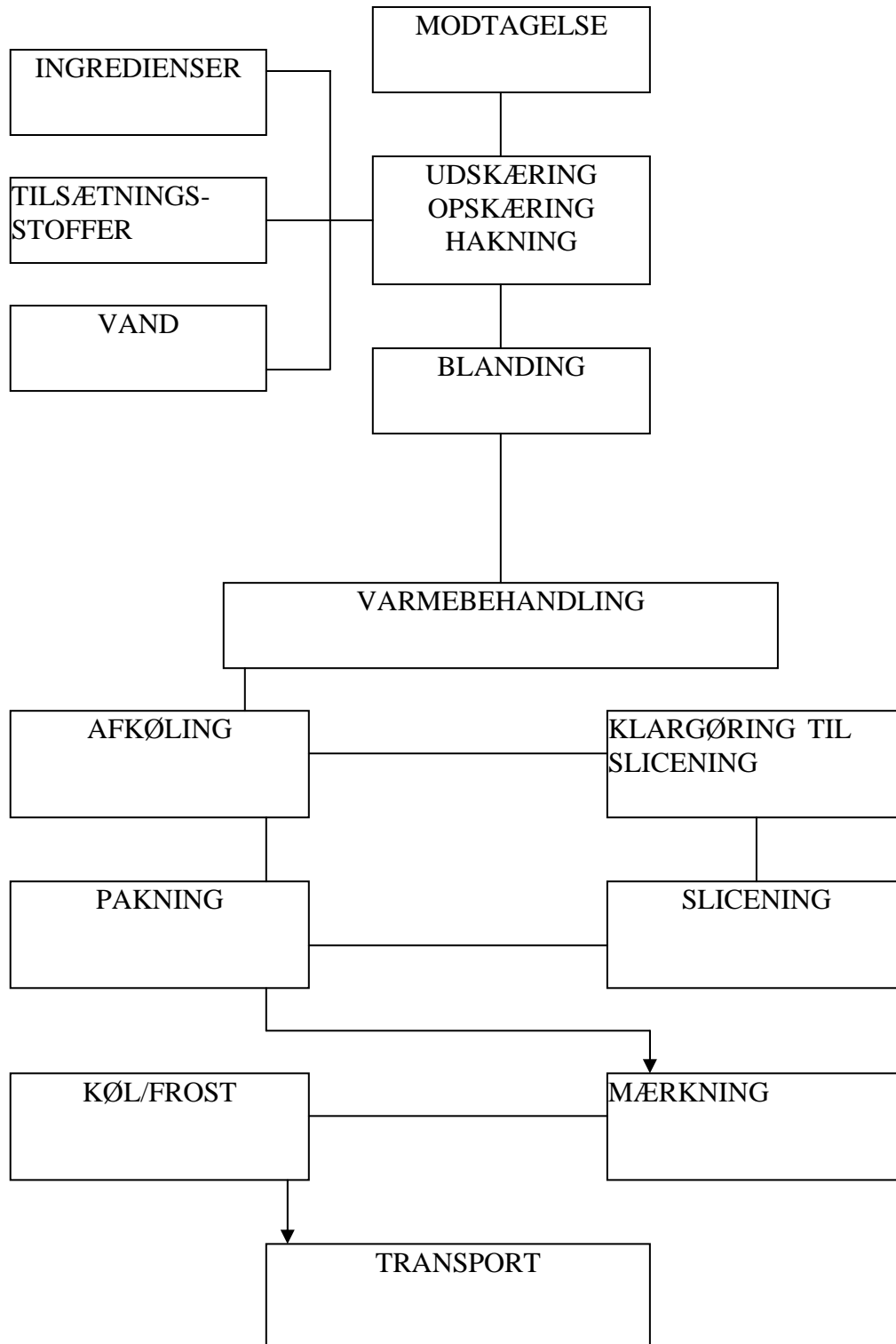
Der er udarbejdet flere Omfoldere, der handler om egenkontrol i forskellige typer af fødevarevirksomheder.

Omfolderne findes i elektronisk udgave på Fødevarestyrelsens hjemmeside: www.fvst.dk, under Fødevarer; Omfolder, men de kan også bestilles på tlf.: 3395 6000.

Bilag B:

Procesdiagram

Varmebehandlede kødprodukter



Bilag C:

<<her er indsat bilag 1 SANCO/1955/2005 om HACCP og vejledning i anvendelse heraf. Dansk udgave indsættes når den foreligger>>

HAZARD ANALYSIS AND CRITICAL CONTROL POINTS (HACCP) PRINCIPLES AND GUIDELINES FOR THEIR APPLICATION

Introduction

These guidelines are meant for those food business operators applying a procedure based on HACCP principles.

General principles

HACCP is science based and systematic, identifies specific hazards and measures for their control to ensure the safety of food. HACCP is a tool to assess hazards and establish control systems that focus on prevention rather than relying mainly on end-product testing. Any HACCP system is capable of accommodating change, such as advances in equipment design, processing procedures or technological developments.

HACCP can be applied throughout the food chain from primary production to final consumption and its implementation should be guided by scientific evidence of risks to human health. As well as enhancing food safety, implementation of HACCP can provide other significant benefits, such as the application of HACCP can aid inspection by regulatory authorities and promote international trade by increasing confidence in food safety.

The successful application of HACCP requires the full commitment and involvement of management and the work force. It also requires a multidisciplinary approach; this multidisciplinary approach should include, when appropriate, expertise in agronomy, veterinary hygiene, production, microbiology, medicine, public health, food technology, environmental health, chemistry and engineering.

Prior to application of HACCP to any business the food business operator should have implemented the prerequisite food hygiene requirements. Management commitment is necessary for implementation of an effective HACCP. During hazard identification, evaluation, and subsequent operations in designing and applying HACCP, consideration must be given to the impact of raw materials, ingredients, food manufacturing practices, role of manufacturing processes to control hazards, likely end-use of the product, categories of consumers of concern, and epidemiological evidence relative to food safety.

The intent of HACCP is to focus control at critical control points (CCP's). HACCP should be applied to each specific operation separately. The HACCP application should be reviewed and necessary changes made when any modification is made in the product, process, or any step. It is important when applying HACCP to be flexible where appropriate, given the context of the application taking into account the nature and the size of the operation.

HACCP consists of the following seven principles:

1. identifying any hazards that must be prevented, eliminated or reduced to acceptable levels (hazard analysis);
2. identifying the critical control points at the step or steps at which control is essential to prevent or eliminate a hazard or to reduce it to acceptable levels;

3. establishing critical limits at critical control points which separate acceptability from unacceptability for the prevention, elimination or reduction of identified hazards;
4. establishing and implementing effective monitoring procedures at critical control points;
5. establishing corrective actions when monitoring indicates that a critical control point is not under control;
6. establishing procedures, which shall be carried out regularly, to verify that the measures outlined in paragraphs 1 to 5 are working effectively;
7. establishing documents and records commensurate with the nature and size of the food business to demonstrate the effective application of the measures outlined in paragraphs 1 to 6.

Application of the seven principles

It is recommended to proceed to the following activities in sequence.

1. Hazard analysis

1.1. Assembly of a multidisciplinary team (HACCP team)

This team, which involves all parts of the food business concerned with the product, needs to include the whole range of specific knowledge and expertise appropriate to the product under consideration, its production (manufacture, storage, and distribution), its consumption and the associated potential hazards and should also involve as much as possible the higher management levels.

Where necessary, the team will be assisted by specialists who will help it to solve its difficulties as regards assessment and control of critical points.

The team may include specialists:

- who understand the biological, chemical or physical hazards connected with a particular product group,
- who have responsibility for, or is closely involved with, the technical process of manufacturing the product under study,
- who have a working knowledge of the hygiene and operation of the process plant and equipment,
- any other person with specialist knowledge of microbiology, hygiene or food technology.

One person may fulfill several of these roles, provided all relevant information is available to the team and is used to ensure that the system developed is reliable. Where expertise is not available in the establishment, advice should be obtained from other sources (consultancy, guides of good hygiene practices, etc.).

The scope of the HACCP plan should be identified. The scope should describe which segment of the food chain is involved, which process of the business and the general classes of hazards to be addressed (biological, chemical and physical).

1.2. Description of the product

A full description of the product should be drawn up, including relevant safety information such as:

- composition (e.g. raw materials, ingredients, additives, etc.),
- structure and physico-chemical characteristics (e.g. solid, liquid, gel, emulsion, moisture content, pH etc.),

- processing (e.g. heating, freezing, drying, salting, smoking, etc. and to what extent),
- packaging (e.g. hermetic, vacuum, modified atmosphere),
- storage and distribution conditions,
- required shelf life (e.g. “use by date” or “best before date”),
- instructions for use,
- any microbiological or chemical criteria applicable.

1.3. *Identification of intended use*

The HACCP team should also define the normal or expected use of the product by the customer and the consumer target groups for which the product is intended. In specific cases, the suitability of the product for particular groups of consumers, such as institutional caterers, travelers, etc. and for vulnerable groups of the population may have to be considered.

1.4. *Construction of a flow diagram (description of manufacturing process)*

Whatever the format chosen all steps involved in the process, including delays during or between steps, from receiving the raw materials to placing the end product on the market, through preparation, processing, packaging, storage and distribution, should be studied in sequence and presented in a detailed flow diagram together with sufficient technical data. Types of data may include but are not limited to:

- plan of working premises and ancillary premises,
- equipment layout and characteristics,
- sequence of all process steps (including the incorporation of raw materials, ingredients or additives and delays during or between steps),
- technical parameters of operations (in particular time and temperature, including delays),
- flow of products (including potential cross-contamination),
- segregation of clean and dirty areas (or high/low risk areas),

The following requirements are prerequisites and can be integrated in the HACCP system:

- cleaning and disinfection procedures,
- hygienic environment of the establishment,
- personnel routes and hygiene practices,
- product storage and distribution conditions.

1.5. *On-site confirmation of flow diagram*

After the flow diagram has been drawn up, the multidisciplinary team should confirm it on site during operating hours. Any observed deviation must result in an amendment of the original flow diagram to make it accurate.

1.6. *Listing of hazards and control measures*

- 1.6.1. list all potential biological, chemical or physical hazards that may be reasonably expected to occur at each process step (including acquisition and storage of raw materials and ingredients and delays during manufacture). Hazard has been defined in Article 3 (14) of Regulation (EC) No 178/2002.

The HACCP team should next conduct a hazard analysis to identify for the HACCP plan which hazards are of such a nature that their elimination or reduction to acceptable levels is essential to the production of a safe food.

In conducting the hazard analysis, the following should be considered:

- the likely occurrence of hazards and severity of their adverse health effects;

- the qualitative and/or quantitative evaluation of the presence of hazards;
- survival or multiplication of pathogenic micro-organisms and unacceptable generation of chemicals in intermediate products, final products, production line or line environment;
- production or persistence in foods of toxins or other undesirable products of microbial metabolism, chemicals or physical agents or allergens;
- contamination (or recontamination) of a biological (micro-organisms, parasites), chemical or physical nature of raw materials, intermediate products or final products.

1.6.2. consider and describe what control measures, if any, exist which can be applied for each hazard.

Control measures are those actions and activities that can be used to prevent hazards, eliminate them or reduce their impact or occurrence to acceptable levels.

More than one control measure may be required to control an identified hazard and more than one hazard may be controlled by one control measure e.g; pasteurization or controlled heat treatment may provide sufficient assurance of reduction of the level of both *Salmonella* and *Listeria*.

Control measures need to be supported by detailed procedures and specifications to ensure their effective implementation. For instance, detailed cleaning schedules, precise heat treatment specifications, maximum concentrations of preservatives used in compliance with the applicable Community rules.

identification of critical control points (=CCP)

The identification of a critical point for the control of a hazard requires a logical approach. Such an approach can be facilitated by the use of a decision tree (other methods can be used by the team, according to their knowledge and experience). For the application of the decision tree, each process step identified in the flow diagram should be considered in sequence. At each step, the decision tree must be applied to each hazard that may be reasonably expected to occur or be introduced and each control measure identified. Application of the decision tree should be flexible and requires common sense, having consideration for the whole manufacturing process in order to avoid, whenever possible, unnecessary critical points. An example of a decision tree is shown in Figure 1, but may not be applicable to all situations. Training in the application of the decision tree is recommended.

The identification of critical control points has two consequences for the HACCP team which should then:

ensure that appropriate control measures are effectively designed and implemented. In particular, if a hazard has been identified at a step where control is necessary for product safety and no control measure exists at that step, or at any other, then the product or process should be modified at that step or at an earlier or later stage, to include a control measure,

establish and implement a monitoring system at each critical point.

critical limits at critical control points

Each control measure associated with a critical control point should give rise to the specification of critical limits.

Critical limits correspond to the extreme values acceptable with regard to product safety. They separate acceptability from unacceptability. They are set for observable or measurable parameters which can demonstrate that the critical point is under control. They

should be based on substantiated evidence that the chosen values will result in process control.

Examples of such parameters include temperature, time, pH, moisture content, additive, preservative or salt level, sensory parameters such as visual appearance or texture, etc. In some cases, to reduce the risk of exceeding a critical limit due to process variations, it may be necessary to specify more stringent levels (i.e. target levels) to assure that critical limits are observed.

Critical limits may be derived from a variety of sources. When not taken from regulatory standards or from guides of good hygiene practices, the team should ascertain their validity relative to the control of identified hazards at CCP's.

monitoring procedures at critical control points

An essential part of HACCP is a program of observations or measurements performed at each critical point to ensure compliance with specified critical limits..

Observations or measurements must be able to detect loss of control at critical points and provide information in time for corrective action to be taken.

Where possible, process adjustments should be made when monitoring results indicate a trend towards loss of control at a CCP. The adjustments should be taken before a deviation occurs. Data derived from monitoring must be evaluated by a designated person with knowledge and authority to carry out corrective actions when indicated.

Observations or measurements can be made continuously or intermittently. When observations or measurements are not continuous, it is necessary to establish a frequency of observations or measurements which provides reliable information.

The program should describe the methods, the frequency of observations or measurements and the recording procedure and identify each critical point:

- who is to perform monitoring and checking,
- when monitoring and checking is performed,
- how monitoring and checking is performed.

Records associated with monitoring CCP's must be signed by the person(s) doing the monitoring and when records are verified by a responsible reviewing official(s) of the company.

corrective actions

For each critical control point corrective actions have to be planned in advance by the HACCP team, so that they can be taken without hesitation when monitoring indicates a deviation from the critical limit.

Such corrective action should include:

- proper identification of the person(s) responsible for the implementation of the corrective action,
- description of means and action required to correct the observed deviation,
- action to be taken with regard to products that have been manufactured during the period when the process was out of control,
- written record of measures taken indicating all relevant information (for example: date, time, type of action, actor and subsequent verification check).

Monitoring may indicate:

2. that preventive measures (checking equipment, checking the person handling the food, checking the efficacy of previous corrective measures, etc.) shall have to be taken if corrective actions for the same procedure have to be taken repeatedly.

verification procedures

The HACCP team should specify the methods and procedures to be used for determining if the HACCP is working correctly. Methods for verification may include in particular random sampling and analysis, reinforced analysis or tests at selected critical points, intensified analysis of intermediate or final products, surveys on actual condition during storage, distribution and sale and on actual use of the product.

The frequency of verification should be sufficient to confirm that HACCP is working effectively. The frequency of verification shall depend on the characteristics of the business (output, number of employees, nature of the food handled), the monitoring frequency, the accuracies of the employees, the number of deviations detected over time and the hazards involved.

Verification procedures include:

- audits of HACCP and its records,
- inspection of operations,
- Confirmation that CCP's are kept under control,
- validation of critical limits,
- review of deviations and product dispositions; corrective actions taken with regard to the product.

The frequency of verification will greatly influence the amount of recheck or recall required in case a deviation exceeding the critical limits has been detected. Verification shall comprise all of the following elements, but not necessarily all at the same time:

- check on the correctness of the records and analysis of deviations
- check on the person monitoring processing, storage and/or transport activities
- physical check on the process being monitored
- calibration of instruments used for monitoring.

Verification should be carried out by someone other than the person who is responsible for performing the monitoring and corrective actions. Where certain verification activities cannot be performed in house, verification should be performed on behalf of the business by external experts or qualified third parties.

Where possible, validation activities should include actions to confirm the efficacy of all elements of the HACCP plan. In case of change, it is necessary to review the system, to ensure that it is (or will be) still valid.

Examples of change include:

- change in raw material or in product, processing conditions (factory layout and environment, process equipment, cleaning and disinfection program),
- change in packaging, storage or distribution conditions,
- change in consumer use,
- receipt of any information on a new hazard associated with the product.

Where necessary, such a review must result in the amendment of the procedures laid down. The changes should be fully incorporated into the documentation and record-keeping system in order to ensure that accurate up-to-date information is available.

documentation and record keeping

Efficient and accurate record keeping is essential to the application of a HACCP system. HACCP procedures should be documented. Documentation and record keeping should be appropriate to the nature and size of the operation and sufficient to assist the business to verify that the HACCP controls are in place and being maintained. Documents and records should be kept for a sufficient time to allow the competent authority to audit the HACCP system. Expertly developed HACCP guidance materials (e.g. sector-specific

HACCP guides) may be utilized as part of the documentation, provided that those materials reflect the specific food operations of the business. Documents should be signed by a responsible reviewing official of the company.

Documentation examples are:

- Hazard analysis;
- CCP determination;
- Critical limit determination;
- Modifications to the HACCP system.

Record examples are:

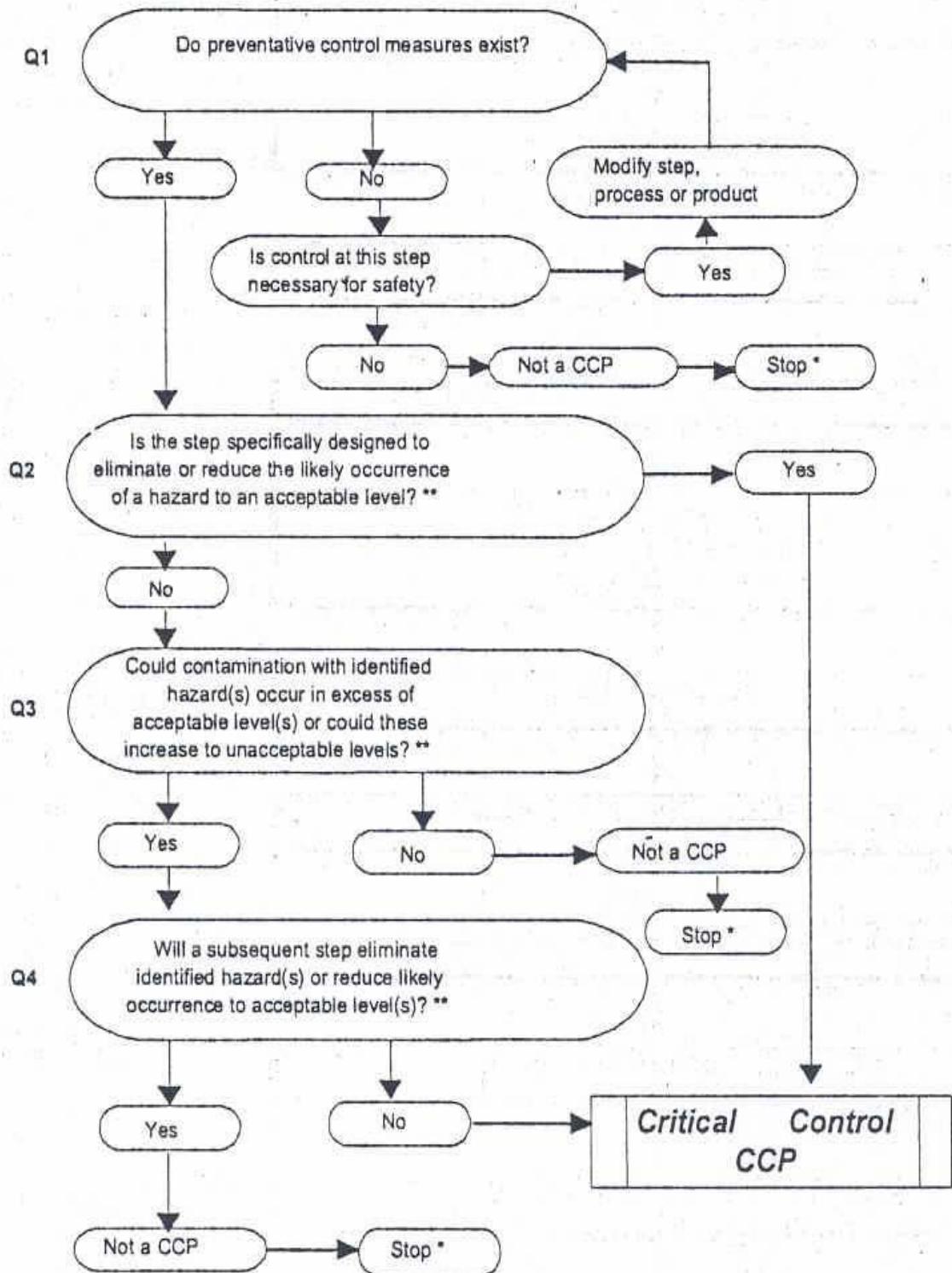
- CCP monitoring activities;
- Deviations and associated corrective actions;
- Verification activities.

A simple record-keeping system can be effective and easily communicated to employees. It may be integrated into existing operations and may use existing paperwork, such as delivery invoices and checklists to record, for example, product temperatures.

Training

1. The food business operator shall make sure that all personnel are aware of the hazards identified (if any), the critical points in the production, storage, transport and/or distribution process and the corrective measures, the preventive measures and documentation procedures applicable in his/her business.
2. The food industry sectors shall endeavour to prepare information such as. (generic) HACCP guides and training for the food business operators.
3. The competent authority shall, when needed, assist in developing similar activities as mentioned in paragraph 2, especially in those sectors, which are poorly organised or are shown to be insufficiently informed.

Figure 1: Example of a decision tree to identify critical control points (CCP's). The questions shall be answered in sequence.



* Proceed to the next identified hazard in the described process

** Acceptable and unacceptable levels need to be determined within the overall objectives in identifying the CCPs of the HACCP plan

Bilag D:

<<her er indsat bilag 2 I SANCO/1955/2005 om HACCP og vejledning i anvendelse heraf. Dansk udgave indsættes når den foreligger>>

Facilitation of the implementation of the HACCP principles in certain food businesses

1. Background

Article 5 of Regulation (EC) No 852/2004 of the European Parliament and of the Council on the hygiene of foodstuffs requires food business operators to put in place, implement and maintain a permanent procedure based on Hazard Analysis Critical Control Point (HACCP) principles.

The concept allows HACCP principles to be implemented with the required flexibility in all cases. The present document explores the extent of the flexibility and gives guidance on a simplified implementation of the HACCP requirements particularly in small food businesses.

In Regulation (EC) No 852/2004, key issues for a simplified HACCP procedure are:

- (a) Recital 15 of the same Regulation which states that:

“The HACCP requirements should take account of the principles contained in the Codex Alimentarius. They should provide sufficient flexibility in all situations, including in small businesses. In particular, it is necessary to recognise that, in certain food businesses, it is not possible to identify critical control points and that, in some cases, good hygienic practices can replace the monitoring of critical points. Similarly, the requirement of establishing ‘critical limits’ does not imply that it is necessary to fix a numerical limit in every case. In addition, the requirement of retaining documents needs to be flexible in order to avoid undue burdens for very small businesses.”

- (b) The clear statement in Article 5(1) of Regulation (EC) No 852/2004 that the procedure must be based on the HACCP principles.
- (c) The statement in Article 5(2)(g) that the need for establishing documentation and records must be commensurate to the nature and the size of the food business.
- (d) Article 5(5) of the Regulation that allows the adoption of arrangements to facilitate the implementation of the HACCP requirement by certain food busi-

ness operators. These include the use of **guides for the application of HACCP principles**.

Purpose of the present document

The purpose of this document is to give guidance on flexibility with regard to the implementation of HACCP-based procedures, and in particular:

- To identify those food businesses where flexibility would be appropriate,
- To explain the notion “procedure based on the HACCP principles”,
- To place HACCP in the wider context of food hygiene and prerequisite requirements,
- To explain the role of guides to good practice and generic HACCP guides, including the need for documentation, and
- To identify the extent of flexibility applicable to the HACCP principles.

Businesses eligible for HACCP facilitation

Regulation (EC) No 852/2004 is not specific on the nature of food businesses that are eligible for the implementation of a simplified procedure based on the HACCP principles. In the general context of the new food safety rules however, the impact of the requirement to put in place, implement and maintain a permanent procedure based on the HACCP principles should be proportionate and based on risk. In particular, hazards linked to certain types of food and to the process that is applied to food shall be taken into account when considering simplified HACCP based procedures.

The principles set out in the present document are primarily addressed to small businesses, but are not only applicable to small businesses. The examples that are given in the different sections of this document are therefore indicative and not exclusive for the food businesses or food sectors that are cited.

What is a procedure based on the HACCP principles?

The seven HACCP principles are a practical model for identifying and controlling significant hazards on a permanent basis. This implies that where that objective can be achieved by equivalent means that substitute in a simplified but effective way the seven principles, it must be considered that the obligation laid down in Article 5, paragraph 1 of Regulation (EC) No 853/2004 is fulfilled.

A procedure based on the HACCP principles is a pro-active hazard management system. It aims to keep the contamination of food with micro-organisms, chemical substances or physical contaminants (such as glass particles) under control so as to produce food safely.

The obligation to put in place, implement and maintain a permanent procedure based on the HACCP principles is largely inspired by the “Recommended International Code of Practice-General Principles of Food Hygiene”³. The purpose of such a procedure being the control of food hazards, the Code advises food business operators to:

- Identify any steps in their operations which are critical to the safety of food;
- Implement effective control procedures at those steps;
- Monitor control procedures to ensure their continuing effectiveness; and
- Review control procedures periodically, and whenever the operations change.

This means that food business operators should have a system in place to identify and control significant hazards on a permanent basis and adapt that system whenever necessary.

This can be achieved e.g. by the correct implementation of prerequisite requirements and good hygienic practices, by applying HACCP principles (possibly in a simplified way), by using guides to good practice or by a combination of those.

HACCP and prerequisite requirements

Food hygiene is the result of the implementation by food businesses of prerequisite requirements and procedures based on the HACCP principles. The prerequisite requirements provide the foundation for effective HACCP implementation and should be in place before a HACCP based procedure is established.

HACCP systems are not a replacement for other food hygiene requirements, but a part of a package of food hygiene measures that must ensure safe food. It must in particular be borne in mind that prior to establishing HACCP procedures “prerequisite” food hygiene requirements must be in place, including in particular:

- Infrastructural and equipment requirements,
- Requirements for raw materials,
- The safe handling of food (including packaging and transport),
- Food waste handling,

- Pest control procedures,
- Sanitation procedures (cleaning and disinfection),
- Water quality,
- Maintenance of the cold chain,
- The health of staff,
- Personal hygiene,
- Training.

These requirements are designed to control hazards in a general way and they are clearly prescribed in Community law. They may be supplemented with guides to good practices established by the different food sectors.

Other requirements of Community law, such as traceability (Article 18 of Regulation (EC) No 178/2002) and on the withdrawal of food and the duty of informing the competent authorities (Article 19 of Regulation (EC) No 178/2002) could, although not covered under the food hygiene rules, also be considered as prerequisite requirements.

Prerequisite requirements and the control of food hazards

Where the prerequisite requirements (whether or not supplemented with guides to good practices) achieve the objective of controlling hazards in food, it should be considered, based on the principle of proportionality, that the obligations laid down under the food hygiene rules have been met and that there is no need to proceed with the obligation to put in place, implement and maintain a permanent procedure based on the HACCP principles.

A full HACCP-based procedure is a food safety management system that is particularly appropriate for food businesses preparing, manufacturing or processing food.

In certain cases, in particular in food businesses where there is **no preparation, manufacturing or processing of food**, it may seem that all hazards can be controlled through the implementation of the prerequisite requirements. In these cases it can be considered that the first step of the HACCP procedure (hazard analysis) has been performed and that there is no further need to develop and implement the other HACCP principles.

Such enterprises may include (but not exclusively):

- Marquees, market stalls and mobile sales vehicles,
- Establishments mainly serving beverages (bars, coffee shops etc.),
- Small retail shops (such as grocery shops),
- The transport and storage of pre-packed food or non perishable food,

where there is usually no preparation of food.

Such businesses could also undertake simple food preparation operations (such as the slicing of food) that can be carried out safely when applying the prerequisite food hygiene requirements correctly.

It is clear however that, where food safety so requires, it must be ensured that the necessary monitoring and verification (and possibly record keeping) are carried out, for example where the cold chain must be maintained. In that event, monitoring of temperatures, and where necessary, checking the proper functioning of the refrigeration equipment are essential.

Guides to good practice for food hygiene and for the application of haccp principles

Guides to good practice are a simple but efficient way to overcome difficulties that certain food businesses may encounter in implementing a detailed HACCP procedure. Representatives of the different food sectors, and in particular of those sectors where many food businesses find difficulties in developing HACCP procedures, should consider the case for such guides, and competent authorities should encourage sector representatives to develop such guides. Assistance should be given in the development of guides to good practice to those food sectors that are weak or are poorly organised.

The use of guides to good practice may help food businesses to control hazards and demonstrate compliance without the need to proceed to a formal HACCP procedure. They can be applied by any food sector, and in particular where the handling of food is in accordance with procedures that are well known and that are often part of the usual vocational training of the operators in the sectors concerned (whether or not at retail level), such as:

- Restaurants, including food handling facilities on board means of transport such as vessels,
- Catering sectors dispatching prepared food from a central establishment,
- The bakery and confectionary sector,
- Retail shops, including butcher shops.

For such businesses it may suffice that the guides to good practice describe in a practical and simple way the methods to control hazards without necessarily entering into detail on the nature of the hazards and a formal identification of critical control points. These guides should nevertheless cover all significant hazards in a business and should clearly define procedures to control these hazards and the corrective action to be taken in case of problems.

Such guides could also highlight the possible hazards linked to certain food (e.g. raw eggs and the possible presence of *Salmonella* therein), as well as the methods to control food contamination (e.g. the purchase of raw eggs from a reliable source and time/temperature combinations for processing).

Guides to good practice have already been developed and assessed by the competent authorities for many food sectors. These guides are usually a combination of Good Hygienic Practices (GHP) and HACCP-based elements, and include for example:

- Guidelines for the practical implementation of the prerequisite requirements,
- Requirements for raw materials,

- A hazard analysis,
- Pre-determined critical control points in the preparation, manufacturing and processing of food identifying hazards and specific control requirements.
- The hygienic precautions that need to be taken in the case of handling vulnerable and perishable products (such as ready-to-eat products),
- More elaborate measures in case of food prepared for highly susceptible groups of consumers (children, the elderly, etc.),
- The need for documentation and records,
- Protocols for the validation of use-by dates.

Generic guides to the implementation of the HACCP system

A special type of guide to good practice is the generic HACCP guide.

The generic guides could suggest hazards and controls common to certain food businesses and assist the manager or the HACCP team through the process of producing food safety procedures or methods and appropriate record keeping. Food business operators should be aware however that other hazards may be present, e.g. those linked to the layout of their establishment or to the process that is applied, and that such hazards cannot be predicted in a generic HACCP guide. When generic HACCP guides are used there still is a need for additional examination for the possible presence of such hazards and the methods to control them.

In those sectors where there is a lot of commonality between businesses, where the manufacturing process is linear and where the hazard prevalence is likely to be high, generic guides may be appropriate, e.g.:

- For slaughterhouses, establishments handling fishery products, dairy establishments etc.
- For businesses that apply standard food processing procedures such as the canning of food, the pasteurisation of liquid food, the freezing/quick-freezing of food etc.

Flexibility with regard to the HACCP principles

Taking into account the above, the following are examples of how HACCP principles can be applied in a flexible and simplified way. Guides to good practice are an appropriate tool to give guidance in this matter.

Hazard analysis and the development of HACCP-based procedures

- In certain cases it can be presumed that, due to the nature of the food business and the food that is handled by it, possible hazards can be controlled by implementing the prerequisite requirements. In such cases, a formal hazard analysis is not needed. It should be recommended that for such food businesses guides to good practice are established.
- In certain cases, the hazard analysis may demonstrate that all food hazards can be controlled by the implementation of the prerequisite food hygiene requirements. That makes the development of HACCP procedures in those cases unnecessary.

- For certain categories of food businesses it may be possible to pre-determine hazards that need to be controlled. Guidance on such hazards and on the control thereof can be addressed in a generic HACCP guide.

Critical limits

Critical limits at critical control points can be established on the basis of:

- Experience (best practice),
- International documentation for a number of operations, e.g. canning of food, pasteurisation of liquids etc. for which internationally accepted standards (Codex Alimentarius) exist. Critical limits can also be established
- In a guide to good practice.

The requirement of establishing a critical limit at a critical control point does not always imply that a numerical value must be fixed. This is in particular the case where monitoring procedures are based on visual observation e.g.

- The faecal contamination of carcasses in a slaughterhouse,
- The boiling temperature of liquid food,
- The change of physical properties of food during processing (e.g. cooking of food).

Monitoring procedures

Monitoring may in many cases a simple procedure, e.g.

- A regular visual verification of the temperature of cooling/freezing facilities using a thermometer;
- A visual observation to monitor whether the correct de-hiding procedure is being applied during slaughter where this part of the slaughter process has been identified as a critical control point for preventing carcass contamination;
- A visual observation to verify whether a food preparation submitted to a particular heat treatment has the correct physical properties reflecting the level of heat treatment (e.g. boiling).

Standard processing procedures

- Certain foods may sometimes be processed in a standard way using standard calibrated equipment, e.g. certain cooking operations, roasting chicken etc. Such equipment ensures that the correct time/temperature combination is respected as a standard operation. In such cases the cooking temperature of the product need not be systematically measured as long as it is ensured that the equipment is functioning properly, that the required time/temperature combination is respected and that the necessary controls for that purpose are carried out (and corrective action taken where necessary).
- In restaurants, food is prepared in accordance with well established culinary procedures. This implies that measurements (e.g. food temperature measurements) need not be carried out systematically as long as the established procedures are followed.

Documents and records

Preliminary remarks:

This section refers to HACCP related documentation only and not to other documentation on issues such as stock management, traceability etc.

The examples referred to hereunder must be seen in the light of Article 5, paragraph 2(g) of Regulation (EC) No 853/2004 where it is stated that under the HACCP-based procedures, documents and records must be commensurate to the nature and the size of the food business.

As a general rule, the need for HACCP-related record keeping should be well balanced and can be limited to what is essential with regard to food safety.

HACCP related documentation includes:

- (a) Documents on the HACCP-based procedures appropriate for a particular food business, and
- (b) Records on measurements and analysis carried out.

Taking into account the above, the following general orientations could be used as guidance:

- Where guides to good practice or generic HACCP guides exist, these can substitute individual documentation on HACCP-based procedures. Such guides could also clearly indicate where there is a need for records and the time period during which records must be kept.
- In the case of visual monitoring procedures, it may be considered to limit the need for establishing a record only to measurements of non-compliance (e.g. failure of equipment to maintain the correct temperature) that are detected.
The records of non-compliance should include the corrective action that has been taken. The use of a diary or a checklist might be a suitable way of record keeping in such cases.
- Records should be kept for an appropriate time. That period must be long enough to ensure information to be available in case of an alert that can be traced back to the food in question, e.g. two months after the date of consumption.

For certain foods the date of consumption is certain, e.g. in the case of food catering consumption takes place shortly after the time of production.

For food for which the date of consumption is uncertain, records should be kept for a reasonably short period after the expiry date of the food.

- Records are an important tool for the competent authorities to allow verification of the proper functioning of the food businesses' food safety procedures.

The role of criteria and limits set in Community or national law

Although Community legislation does not provide for critical limits at critical control points, it must be considered that microbiological criteria can be used in validation and verification of HACCP based procedures and other food hygiene control measures, as well as for the verification of the correct functioning of these control measures. Such criteria are in many cases already existing in Community or national legislation. For a particular operation or type of food, the guides to good practice can refer to these limits and the HACCP procedure can be formatted in such a way as to ensure that these limits are met.

Maintenance of the cold chain

Under Regulation (EC) No 852/2004, food business operators have the clear obligation to respect the maintenance of the cold chain.

This obligation is therefore part of the prerequisite requirements and must be implemented even when simplified HACCP procedures are applied.

However, nothing prevents food businesses from checking temperature of food at certain points of the production line as Critical Control Points, and from integrating this requirement into their HACCP procedures.

Regulatory assessment

HACCP procedures, under whatever form they are applied, must be developed by and under the responsibility of the food business operators.

Regulatory assessment should be carried out taking into account the means that have been chosen by food businesses for ensuring compliance with the HACCP requirement:

- Where food businesses ensure food safety through prerequisite requirements only, the competent authority should verify the correct implementation of these requirements.
- Where guides to good practice for hygiene and for the application of HACCP principles are used by food businesses for ensuring compliance with the HACCP requirement, it is normal practice for the controlling authority to assess such businesses against the guides.

When assessing the implementation of the HACCP requirement, the competent authority may require corrections to be made. This should however not be considered as a formal approval of the procedures.

HACCP and certification

Community legislation does not contain a requirement for HACCP procedures to be certified e.g. under quality assurance schemes. Any initiative to proceed to such certification emanates from private initiatives.

The only assessment that is provided for under Community law is an assessment by the competent authorities in the Member States in the context of their normal official control duties.

HACCP and training of staff in food businesses

Training as referred to in Annex II, Chapter XII of Regulation (EC) No 852/2004 must be seen in a broad context. Appropriate training does not necessarily involve participation in training courses. Training can also be achieved through information campaigns from professional organisations or from the competent authorities, guides to good practice etc.

It must be kept in mind that HACCP training of staff in food businesses should be **proportionate to the size and the nature of the business**.

Conclusion

Regulation (EC) No 852/2004 states that the HACCP requirements should *provide **sufficient flexibility in all situations, including in small businesses***.

The Basic objective of implementing a HACCP based procedure is to control hazards in food. This objective can be achieved using different means, bearing in mind that that the procedures to control hazards are to be risk-based, prioritised and focussed on what is important for food safety in a food business. These procedures can be developed in Guides to Good Practice, in Generic Guides for food safety management, or in accordance with a traditional HACCP process, depending on appropriateness. In a number of cases, especially in food businesses that do not process food, hazards can be controlled by implementing prerequisite food hygiene requirements only.

Bilag F:

Eksempel på egenkontrolprogram for en fødevarevirksomhed med begrænset tilvirkning og begrænset varesortiment

Indhold

1. Kort beskrivelse af virksomheden
2. Indkøb af varer
3. Produktion :
 - a) Opvarmning
 - b) Nedkøling
 - c) Adskillelse
4. Opbevaring
5. Rengøringsplan
6. Personlig hygiejne
7. Vedligeholdelse og revision
8. Uddannelse

Forbeholdt fødevareregionen

1. Kort beskrivelse af virksomheden

Forretningens navn og adresse:

Virksomheden er autoriseret af fødevareregionen
den: _____

Ansvarlig for virksomheden:

Produkter: (eksempler): (Pizza, burger, kebab, lasagne, pølser, kugleis, softice, osv.)

2. Indkøb af varer :

Ved varemodtagelse kontrolleres hver gang følgende:

- Er leveringstemperaturen korrekt (kølevarer max. 5°C, centralpakket hakket kød 2°C og frostvarer -18°C eller koldere ?)
- Er emballagen intakt ?
- Er holdbarheden og relevant mærkning i orden ?

Skema 1 udfyldes ved hver kontrol!

3. Produktion:

a) Opvarmning

Mad som opvarmes eller genopvarmes skal nå en temperatur på **minimum 75°C** alle steder i produktet, også helt inde i centrum. Dette kontrolleres ved at måle temperaturen med et indstikstermometer **minimum 1 gang om måneden og ved mistanke om fejl. Anvend skema 2.**

b) Nedkøling

Opvarmet mad som skal nedkøles f.eks. kødsovs, lasagne, suppe, kebab og lignende produkter skal køles ned så hurtigt som muligt. Det anbefales, at det **maximalt må tage 3 timer at køle fra 65°C til 10°C**. Dog kan andre procedurer med tilsvarende effekt også benyttes. Dette kontrolleres med et indstikstermometer **minimum 1 gang om måneden og ved mistanke om fejl. Anvend skema 2.**

c) Adskillelse

For at sikre at der ikke sker krydssmitte med sygdomsfremkaldende bakterier mellem forskellige fødevarer skal der ske adskillelse af grøntsager, råt kød, færdiglavede fødevarer m. m under produk-

tionen og oplagringen. Dette sikres ved at holde fødevarerne fysisk eller tidsmæssigt adskilt under produktionen samt rengøre inventar som knive, spækbrætter, bordplader, snitemaskiner ved skift mellem fødevarer (Anvend f. eks forskellige områder, skærebrætter til de forskellige typer af produkter).

4. Opbevaring:

Hver dag skal følgende kontrolleres:

Er temperatur korrekt?

(Køl max. +2°C - + 5°C afhængig af varen , Frost – 18°C eller koldere)

Skema 3 bruges dagligt.

- Er varenes holdbarhed i orden ?
- Er varerne placeret korrekt, så der er adskillelse mellem rå kød, tilberedt mad, grøntsager m.m.?

5. Rengøringsplan:

1. Udfyld **skema 4** og tilføj manglende områder. Rengøringen kontrolleres dagligt, inden produktionens begyndelse. Er den ikke i orden gøres der rent og **skema 5** udfyldes inden produktionen begyndes.
2. Husk at der altid skal være sæbe og papir ved håndvaskene, også på toilettet.
3. Rengøringsplan for særligt udstyr f.eks. ismaskiner (og udstyr)

6. Personlig hygiejne:

1. Brug rent arbejdstøj

1. Vask hænder:

Når du begynder at håndtere fødevarer

Når du skifter arbejdsproces

Når du kommer fra pause

Når det er nødvendigt (efter nys m.v.)

Når du har været på toilettet

3. Sygdom:

a. Hvis du lider af, mistænkes for at lide af eller er bærer af en sygdom, der kan overføres gennem fødevarer, må du ikke arbejde i butikken, hvis der er risiko for direkte eller indirekte forurening af fødevarerne.

b. Hvis der blandt personalet er konstateret sygdom (lægeligt bekræftet), som kan overføres til fødevarerne, skal ejeren straks meddele dette til den lokale fødevareregion. Det er fødevareregionen i samarbejde med embedslægen, der giver tilladelse til at arbejdet kan genoptages.

4. Rygning:

Der må ikke ryges, hvor der opbevares fødevarer.

7. Vedligeholdelse, skadedyrssikring og revision:

Virksomhedens vedligeholdelsesstandard og skadedyrsovervågning skal kontrolleres løbende.

Skema 6 skal benyttes til at gennemgå virksomheden min. 1 gang årligt.

8. Uddannelse:

Personer, der laver mad til andre i en fødevarevirksomhed, skal have et basalt kendskab til hygiejne. Ofte er fejlagtig behandling af maden årsag til fødevarebårne sygdomme. Det kan en uddannelse være med til at forebygge. Personer uden fødevarefaglig uddannelse skal derfor gennemføre en uddannelse med certifikat eller en basisuddannelse i fødevarehygiejne.

Ansatte i eller ejere af fødevarevirksomheder skal have en uddannelse, når de:

- Er fyldt 18 år
- Tilvirker fødevarer
- Ikke har en fødevarefaglig uddannelse og ikke har deltaget i lignende kurser i fødevarehygiejne

Personer omfattet af kravet om uddannelse skal være begyndt på kurset senest tre måneder efter ansættelses- eller etableringsstart.

benyt skema 7

Skemaerne kopieres til brug i egenkontrollen. Efter de er udfyldt, gemmes de så længe, de er gældende og derefter i 2 år. Kopier af dokumentation for uddannelse gemmes ligeledes.

Rengøringskema.

Kryds frekvens af.

Skema 4

Emne/ område	Dagligt	Ugentligt	Månedligt	Hvert kvartal	Midler og metode
Køkken :					
Vægge/vinduer					
Gulve					
Lofter					
Køleskabe					
Frysere					
Ventilation					
Hylde					
Borde					
Maskiner:					
Lager:					
Gulv					
Loft					
Vægge/vinduer					
Køleskabe/frysere					
Hylde					
Personaletolet:					
Toilet					
Håndvask					
Vægge/vinduer					
Gulv					
Loft					
Personalerum:					
Gulv					
Vægge/Loft/vinduer					
Inventar					
Udenomsarealer:					
Affald					

Er der sæbe og engangshåndklæder ved alle håndvaske ?

Ansvarlig for rengøring:

Nummer (overføres til skema 4)	Rengøringsmiddel	Metode
1		
2		
3		
4		
5		
6		
7		
8		
9		

Bilag G:

Skabelon for egenkontrolprogram for mindre detailvirksomheder
uden tilvirkning

Indhold

- 1.Kort beskrivelse af virksomheden
- 2.Varemodtagelse/Indkøb
- 3.Opbevaring
- 4.Rengøringsplan
- 5.Personlig hygiejne
- 6.Vedligeholdelse og revision

Forbeholdt fødevareregionen

1. Kort beskrivelse af virksomheden

Virksomhedens navn: _____

Adres-
se: _____

Virksomheden er registreret af fødevareregionen
den: _____

Ansvar-
lig: _____

Antal ansatte: _____

Vareud-
valg: _____

2. Varemodtagelse/Indkøb:

Ved varemodtagelse kontrolleres følgende:

1. Er levering korrekt ifølge ordre?
2. Er leveringstemperaturen korrekt?
3. Er emballagen intakt?
4. Er relevant mærkning korrekt og på dansk ?

5. Er holdbarheden i orden?

Kontrollen noteres i skema 1.

3. Opbevaring:

Hver dag skal følgende kontrolleres:

1. Er opbevaringstemperatur korrekt?
2. Er varernes holdbarhed i orden?
3. Er varerne placeret korrekt?

Kontrollen noteres i skema 2.

Er der forhold, der ikke er i orden, skal der skrives hvad der er galt og hvad der er gjort ved det.

4. Rengøringsplan:

1. I skema 3 krydses af, hvad der skal rengøres hvornår.
2. Der skrives i skema hvem, der er ansvarlig for rengøringen.
4. En gang om dagen kontrolleres, om rengøringen er udført ordentligt, og om der er sæbe og engangshåndklæder e.l. ved håndvasken på personaletoilettet. Inden virksomheden åbner, skal det kontrolleres, at rengøringen er udført ordentligt. Er rengøringen ikke i orden, skrives dette i skema 4.

5. Personlig hygiejne:

1. Brug rent arbejdstøj

2. Vask hænder:

Når du begynder at håndtere fødevarer

Når du skifter arbejdsproces

Når du kommer fra pause

Når det er nødvendigt (efter nys m.v.)

Når du har været på toilettet

3. Sygdom:

a. Hvis du lider af, mistænkes for at lide af eller er bærer af en sygdom, der kan overføres gennem fødevarer, må du ikke arbejde i butikken, hvis der er risiko for direkte eller indirekte forurening af fødevarerne.

b. Hvis der blandt personalet er konstateret sygdom (lægeligt bekræftet), som kan overføres til fødevarerne, skal ejeren straks meddele dette til den lokale fødevareregion. Det er fødevareregionen i samarbejde med embedslægen, der giver tilladelse til at arbejdet kan genoptages.

4. Rygning:

Der må ikke ryges, hvor der opbevares fødevarer.

6. Vedligeholdelse, skadedyrssikring og revision:

Virksomhedens vedligeholdelsesstandard og skadedyrsovervågning skal kontrolleres løbende.

Skema 5 skal benyttes til at gennemgå virksomheden min. 1 gang årligt.

Skemaerne kopieres til brug i egenkontrollen. Efter de er udfyldt, gemmes de så længe, de er gældende og derefter i 2 år.

Rengøringssekema. Kryds frekvens af.

Emne/ område	Dagligt	Ugentligt	
Butik:			
Kølediske			
Hylde			
Vægge/vinduer			
Gulv			
Loft			
Lager:			
Fryser/køleskab			
Vægge/vinduer			
Gulv			
Loft			
Personalerum:			
Borde			
Vægge/vinduer			
Gulv			
Loft			
Personalettoilet:			
Toilet			
Håndvask			
Vægge/vinduer			
Gulv			
Loft			
Udenomsarealer:			

Er der sæbe og engangshåndklæder e.l. ved håndvasken på personalettoiletet ?

Ansvarlig for rengøring:

Fejlrapport for rengøring

Skema 4

	Ikke i orden Hvad har du gjort ?	Kontrolleret af:
Måned/år	Skriv hvad der ikke er rent og hvad der er gjort for at rette fejlen !	Navn eller initialer
Januar		
Februar		
Marts		
April		
Maj		
Juni		
Juli		
August		
September		
Oktober		
November		
December		

Årlig kontrol og revision

Skema 5

Kontrol og revision af	Hvad skal der gennemgås	I orden	Ikke i orden
		Sæt kryds	Skriv hvad, der var galt, og hvad du har gjort !!
<u>Vedligeholdelse:</u> Alle lokaler gennemgås. (Husk også udenomsarealer, lager og toiletter)	<u>Er vægge, gulve, lofter døre, karme og maskiner intakte ?</u> Skal være hele, jævne og afvaskelige <u>Er der sikret mod skadedyr ?</u> <u>Check ! at der ikke findes skadedyr</u>	----- -----	
<u>Rengøringsplanen</u>	Rengøringsplanen gennemgås: Er den eksisterende rengøringsplan tilstrækkelig ? Bliver den fulgt ?		
<u>Egenkontrollen</u>	Gennemgå alle resultaterne fra egenkontrollen Er der rettet op på evt. fejl ? Er den nuværende egenkontrol tilstrækkelig ? (Har der været mange fejl på bestemte områder, øges hyppigheden af kontrol. Vær opmærksom på om, der er kommet nye aktiviteter, hvor det er nødvendigt med egenkontrol) Er alle medarbejdere instrueret i procedure for egenkontrol ?	----- ----- -----	

Kontrolleret af _____

Dato og år _____

Bilag H:

Skabelon for egenkontrol i børneinstitutioner

Indhold

- 1.Kort beskrivelse af institutionen
- 2.Indkøb af varer
- 3.Produktion :
 - a) Opvarmning
 - b) Nedkøling
 - c) Adskillelse
- 4.Opbevaring
- 5.Rengøringsplan
- 6.Personlig hygiejne
- 7.Vedligeholdelse og revision
8. Uddannelse

Forbeholdt fødevareregionen

1. Kort beskrivelse af institutionen

Navn og adresse:

Institutionen er autoriseret af fødevareregionen
den: _____

Ansvar-
lig: _____

Omfang af produktion: (hvor ofte og til hvor mange)

Produkter: (Bagværk, salater, varme retter, desserter, smørrebrød, sandwich o.s.v .)

2. Indkøb af varer:

Ved varemodtagelse eller ved eget indkøb skal:

- Temperaturen være korrekt (kølevarer max. +2°C - +5°C (afhængig af varen) og frostvarer -18°C eller koldere)
- Emballagen være intakt
- Holdbarheden være i orden

Dette kontrolleres **minimum 1 gang om måneden og ved mistanke om fejl. Anvend skema 1 !**

3. Produktion:

a) Opvarmning

Mad som opvarmes eller genopvarmes skal nå en temperatur på **minimum 75°C** alle steder i produktet, også helt inde i centrum. Dette kontrolleres ved at måle temperaturen med et indstikstermometer **minimum 1 gang om måneden og ved mistanke om fejl. Anvend skema 2.**

b) Nedkøling

Opvarmet mad som skal nedkøles f.eks. kødsovs, kogt pasta, frikadeller, ris og lignende produkter skal køles ned så hurtigt som muligt. Det anbefales at det **maximalt må tage 3 timer at køle fra 65°C til 10°C**. Dog kan andre procedurer med tilsvarende effekt også benyttes. Dette kontrolleres med et indstikstermometer **minimum 1 gang om måneden og ved mistanke om fejl. Anvend skema 2.**

c) Adskillelse

For at sikre at der ikke sker krydssmitte med sygdomsfremkaldende bakterier mellem forskellige fødevarer skal der ske adskillelse af grøntsager, råt kød, færdiglavede fødevarer m. m under produktionen. Dette sikres ved at holde fødevarerne fysisk eller tidsmæssigt adskilt under produktionen samt rengøre inventar som knive,

spækbrætter, bordplader, snittemaskiner ved skift mellem fødevarer (Anvend f. eks forskellige områder, skærebrætter til de forskellige typer af produkter).

4. Opbevaring:

Hver dag skal følgende kontrolleres:

- Er temperatur korrekt?
Køl max. . +2°C - + 5°C (afhængig af varen) og frost – 18°C eller koldere.

Skema 3 bruges dagligt.

- Er varenes holdbarhed i orden ?
- Er varerne placeret korrekt, så der er adskillelse mellem rå kød, tilberedt mad, grøntsager m.m.?

5. Rengøringsplan:

1. Udfyld **skema 4** og tilføj manglende områder. Rengøringen kontrolleres dagligt. Er den ikke i orden gøres der rent og **skema 5** udfyldes inden produktionen begyndes.
2. Husk at der altid skal være sæbe og papir ved håndvaskene, også på toilettet.
3. Desinfektion skal foretages i en opvaskemaskine, der skyller ved min 80° C. Alternativt skal der udarbejdes procedurer for desinfektion på anden måde.

6. Personlig hygiejne:

3. Brug rent arbejdstøj

4. Vask hænder:

- Når du begynder at arbejde med fødevarer
- Når du skifter arbejdsproces
- Når du kommer fra pause
- Når det er nødvendigt (efter nys m.v.)
- Når du har været på toilettet

3. Sygdom:

a. Hvis du lider af, mistænkes for at lide af eller er bærer af en sygdom, der kan overføres gennem fødevarer, må du ikke arbejde i butikken, hvis der er risiko for direkte eller indirekte forurening af fødevarerne.

b. Hvis der blandt personalet er konstateret sygdom (lægeligt bekræftet), som kan overføres til fødevarerne, skal ejeren straks meddele dette til den lokale fødevareregion. Det er fødevareregionen i samarbejde med embedslægen, der giver tilladelse til at arbejdet kan genoptages.

4 Rygning:

Der må ikke ryges, hvor der produceres/opbevares fødevarer.

Husk!

Børn må kun deltage i madlavningen i køkkenet:

- hvis de er helt raske
- rene
- har vasket deres hænder med sæbe, og
- har lært god hygiejne

7. Vedligeholdelse, skadedyrssikring og revision:

Virksomhedens vedligeholdelsesstandard og skadedyrsovervågning skal kontrolleres løbende.

Skema 6 skal benyttes til at gennemgå virksomheden min. 1 gang årligt.

8. Uddannelse:

Personer, der laver mad til andre i en fødevarevirksomhed, skal have et basalt kendskab til hygiejne. Ofte er fejlagtig behandling af maden årsag til fødevarebårne sygdomme. Det kan en uddannelse være med til at forebygge. Personer uden fødevarefaglig uddannelse skal derfor gennemføre en uddannelse med certifikat eller en basisuddannelse i fødevarehygiejne.

Ansatte i eller ejere af fødevarevirksomheder skal have en uddannelse, når de:

- Er fyldt 18 år
- Tilvirker fødevarer
- Ikke har en fødevarefaglig uddannelse eller deltaget i lignende kurser i fødevarehygiejne

Personer omfattet af kravet om uddannelse skal være begyndt på kurset senest tre måneder efter ansættelses- eller etableringsstart.
benyt skema 7

Skemaerne kopieres til brug i egenkontrollen. Efter de er udfyldt, gemmes de så længe, de er gældende og derefter i 2 år.

Rengøringskema.

Kryds frekvens af.

Skema 4

Emne/ område	Dagligt	Ugentligt	Månedligt	Hvert kvartal	Midler og metode
Køkken :					
Vægge/vinduer					
Gulve					
Lofter					
Køleskabe					
Frysere					
Ventilation					
Hylde					
Borde					
Maskiner:					
Lager:					
Gulv					
Loft					
Vægge/vinduer					
Køleskabe/frysere					
Hylde					
Personaletoiilet:					
Toilet					
Håndvask					
Vægge/vinduer					
Gulv					
Loft					
Personalerum:					
Gulv					
Vægge/Loft/vinduer					
Inventar					
Udenomsarealer:					
Affald					

Er der sæbe og enganghåndklæder ved alle håndvaske ?

Ansvarlig for rengøring:

Nummer (overføres til skema 4)	Rengøringsmiddel	Metode
1		
2		
3		
4		
5		
6		
7		
8		
9		

Bilag I: Ordliste med forklaringer

Tilberedning:

Tilberedning omfatter også slagtning, slagtemæssig behandling, indvejning af mælk, tilvirkning, opbevaring, aftapning, emballering, ompakning og transport af fødevarer.

Branchekode:

Branchens vejledning til virksomhederne om god hygiejnepraksis.

Dokumentation:

Nedskrevne kontrolldata.

Fejlhåndtering:

Virksomhederne skal fastsætte, hvad der skal ske, hvis overvågningsprocedurerne afslører fejl, f.eks. i form af afvigelser eller uregelmæssigheder og udføre korrigerende handlinger, så fejlen ikke gentages.

Fejlprotokol (afvigerapport):

Samlet registrering af afvigelser i forbindelse med overvågningen af et kritisk kontrolpunkt, herunder handlinger foretaget for at afhjælpe fejlen og registrering af kundeklager.

GMP:

Good Manufacturing Practice (god fremstillingspraksis).

HACCP:

Hazard Analysis Critical Control Points.

Kontrolrapport:

Fødevareregionens skriftlige bemærkninger til virksomheden i forbindelse med tilsyn.

Korrigerende handling:

Enhver handling, der udføres, når resultatet af overvågningen af et kritisk kontrolpunkt afslører afvigelser, således at en kritisk grænse er overskredet. Handlingen skal føre til, at evt. fejlbehæftede produkter vurderes og fejlen ikke gentages. Eventuelt foretages en revision af egenkontrolprogrammet.

Kritisk kontrolpunkt:

Et punkt, trin eller en procedure, hvor de identificerede risici kan styres og en sundhedsrisiko kan fjernes eller nedsættes til et acceptabelt niveau.

Kritisk grænse:

En værdi, der adskiller det acceptable fra det uacceptable.

Overvågningsprocedure:

Observationer eller måling af parametre for at kontrollere, om et kritisk kontrolpunkt er under kontrol.

Procesdiagram (flowskema):

Systematisk angivelse af rækkefølgen af procestrin i produktionen af et bestemt produkt. Se Bilag B.

Revision:

Opdatering og vedligeholdelse af egenkontrolprogrammet eller dele af det.

Tilsyn:

Fødevarerregionens besøg i virksomheden.

Verifikation:

Dokumentation for, at en overvågningsprocedure m.v. er indført effektivt og opfylder formålene.