

Riskmodulen

Stödande instruktion för Livsmedelsverket och kommuner

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

Vad som värderas i riskmodulen

I riskmodulen värderas olika risker som finns i den verksamhet som ska riskklassas. Det är framförallt mikrobiologiska faror som värderas eftersom de är den största orsaken till akuta negativa hälsoeffekter och de är möjliga att relatera till specifika verksamheter.

Kemiska och fysikaliska faror utgör också en risk för hälsostörningar. Förutom allergener och en del toxiner ingår de inte i modulen. Det hindrar inte att kontrolltiden används till kontroll av kemiska och fysikaliska faror eftersom även dessa faror ingår i myndigheternas kontrollansvar.

I modulen får anläggningen riskpoäng utifrån tre riskfaktorer:

1. Typ av verksamhet och livsmedel
2. Produktionens storlek
3. Konsumentgrupper

Principer i riskmodulen

Potentiell risk

Principen i riskmodulen är att utgå från den potentiella risk som verksamheten i en livsmedelsanläggning innebär, det vill säga risken för att verksamheten inte fungerar bra. Riskpoängen speglar då de inneboende riskerna med en anläggnings verksamhet. Till exempel innebär patogener i ett ätferdigt livsmedel en större risk än om de finns i ett livsmedel som inte är färdigt att äta. Risken för sjukdom är större om campylobacter finns i kycklingsallad jämfört med i en rå kyckling som ska upphettas.

Hur väl en anläggning faktiskt lyckas med sin verksamhet, det vill säga hur de hanterar riskerna, utvärderas i erfarenhetsmodulen.

Konsekvensen av att använda den här principen blir att vissa livsmedelsanläggningar kommer att få höga riskpoäng utifrån sin verksamhet även om de inte upplevs som ett problem utifrån vår erfarenhet av inträffade sjukdomsfall. Det motsatta kan också hända.

Sannolikhet och konsekvens

I begreppet risk ligger både sannolikheten för att en hälsostörning inträffar och konsekvensen av den. Modulen tar hänsyn till det genom att utgå både från anläggningens verksamhet och från om livsmedel produceras för känsliga konsumentgrupper.

Men det är skillnad mellan individens och samhällets risk. Det innebär att en högriskprodukt som ett fåtal konsumenter äter innebär en stor risk för de individer som äter produkten, men kan ur samhällssynpunkt ändå vara en liten risk (totalt sett mycket få fall). Modulen väger in den årliga samhällsriskerna och utgår därför från storleken på anläggningen.

Modellens begränsningar

Det är svårt att ta fram en modell helt utan nackdelar för att riskklassa livsmedelsanläggningar. Det finns många olika livsmedel och variationen är stor i hur de framställs och hanteras. "Samma" produkt på marknaden kan produceras på olika sätt. Tillsammans med kravet på att modellen ska vara generell gör det att klassningen blir en kompromiss mellan exakthet och användbarhet.

I avsaknad av data om vilken riskökning en viss riskfaktor innebär sätts riskpoängen utifrån riskfaktor 2, produktionens storlek. Där är relationen mellan storlekkategorierna och risken känd. En tio gånger större verksamhet innebär en tio gånger större risk. När det gäller riskpoäng för de andra riskfaktorerna är det

bedömningar från internationella riskvärderingar som visar hur stora riskerna kan vara mellan mat som stödjer och inte stödjer tillväxt av patogena mikroorganismer.

Risikfaktor 1 - Typ av verksamhet och livsmedel

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

- Högrisk
- Mellanrisk
- Lågrisk
- Mycket låg risk

Bedömningskriterier för verksamheten

Anläggningens verksamhet bedöms utifrån om:

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

Processer i verksamheten och dess påverkan på livsmedlet

Bearbetning av livsmedel är åtgärder som väsentligt eller helt reducerar halter av mikroorganismer (exempelvis värmebehandling, konservering, pastörisering). Ett bearbetat livsmedel är oftast ätfärdigt, vilket innebär att det inte finns några efterföljande processteg där eventuell förekomst av mikroorganismer minskas innan livsmedlet äts upp. En misslyckad bearbetningsprocess leder därför till hög risk för konsumenten.

Bearbetning av livsmedel innebär även risk för kontamination av ätfärdiga livsmedel från obearbetade råvaror, smittbärande personal eller miljö. I samband med bearbetningen kan också nedkyllning, återuppvärmning, varmhållning och kylförvaring av livsmedel ingå.

Beredning av livsmedel är åtgärder som påverkar helheten men inte väsentligt förändrar den ursprungliga produkten (exempelvis styckning, malning, bitning). Beredning av livsmedel medför risk för korskontamination mellan olika produkter, mellan olika delar av samma produkt, eller kontamination av livsmedel från smittbärande personal eller miljö. I samband med beredningen kan också kylförvaring av livsmedel ingå.

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

Vid **groddning** får patogener som kontaminerat fröerna goda tillväxtmöjligheter.

Kylförvaring vid för hög temperatur innebär risk för tillväxt av mikroorganismer. På samma sätt kan upptining följt av förvaring vid för hög temperatur leda till tillväxt.

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

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

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

Vid **tillverkning** av livsmedel finns risk för förväxling eller kontamination av ingående ingredienser. Det kan finnas behov att ta hänsyn till kontaminanter (exempelvis tungmetaller eller aktiva substanser) vid tillverkning av hälsokostprodukter. Det finns också risk för att komponenter och växtberedningar förväxlas.

Om **tvätt av ägg** inte utförs på rätt sätt kan risken för kontamination öka genom att äggets naturliga barriärer (cuticula, skal) skadas. Patogener kan då tränga in i ägget där tillväxtmöjligheterna är goda. Äggets insida är annars fritt från skadliga mikroorganismer.

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

Värmesterilisering är ett viktigt steg vid tillverkning av helkonserver för att avdöda sporer av *Clostridium botulinum*.

Otillräcklig **återuppvärmning** medför risk för bristande avdödning. Med återuppvärmning menas uppvärmning av tidigare nedkyllt livsmedel.

Bedömningskriterier för livsmedel

Ett livsmedel bedöms utifrån:

- Sannolikheten att det innehåller patogena mikroorganismer eller toxiner

Sannolikheten beror på flera faktorer, bland annat livsmedlets ursprung och vilka processer det genomgått. Den är högre för råa animalier än för råa vegetabilier.

Sannolikheten att svenskt kött innehåller salmonella är lägre än för kött från många andra länder. Det gäller dock inte för andra patogener som förekommer i kött. Därför gör riskmodulen ingen skillnad på svenskt och importerat kött.

Modulen tar hänsyn till ursprunget av ägg. Salmonella är den dominerande mikrobiologiska faran som sprids via ägg, men är ovanlig i ägg från Sverige, Norge och Finland. Därför får ägg från dessa länder lägre riskpoäng.

Tack var de processer som pastöriserad mjölk eller en helkonserv har gått igenom är sannolikheten för att det finns patogener i dessa livsmedel lägre än för både råa animalier och råa vegetabilier.

- Om det stödjer tillväxt av patogena mikroorganismer och/eller toxinbildning

Smitt dosen för några patogener är så låg att det inte krävs någon tillväxt för att de ska orsaka sjukdom. Men sannolikheten för sjukdom, och därmed risken, för alla patogener ökar ju fler patogener eller ju mer toxin som finns i livsmedlet. Livsmedel där mikroorganismer kan föröka sig eller bilda toxin i utgör därför en större risk än de som inte har de egenskaperna.

Sannolikheten för tillväxt/toxinbildning beror inte bara på livsmedlets inneboende egenskaper utan också på miljön det befinner sig i, exempelvis temperatur och luftfuktighet. Frysta livsmedel innebär en lägre risk än färska eftersom ingen tillväxt kan ske i dem så länge de är frysta. Likaså stödjer torra livsmedel som mjöl och buljongpulver ingen tillväxt eller toxinbildning så länge de hålls torra.

Tabeller för bedömning av verksamheter och livsmedel, Riskfaktor 1

Vid bedömning av verksamheter och livsmedel i olika anläggningstyper används följande tabeller.

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

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

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

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

Tabell 2. Riskfaktor 1- Industriell tillverkning av livsmedel

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

* tillverkning av vakuumpackad gravad eller rökt fisk klassas som högrisk

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

Tabell 3. Riskfaktor 1- Grossister och distributionsföretag.

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

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

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

Riskfaktor 2 – Produktionens storlek

I den här riskfaktorn vägs det in hur många konsumenter som potentiellt kan drabbas om något går fel. Faktorn speglar konsekvenserna och ger också en uppfattning om samhällsrisk per år.

Produktionens storlek kan vara:

- mycket stor
- stor
- mellan
- liten
- mycket liten (I)
- mycket liten (II)
- ytterst liten

Många anläggningar hamnar inom storleksklassen "mycket liten". Klassen delas i två undergrupper för att klassning av anläggningar ska kunna göras med större precision. Samtidigt ökar möjligheten till en differentierad tilldelning av kontrolltid.

Det är storleken på den riskbestämmande verksamheten som avses, det vill säga den typ av livsmedel som valts för klassning i riskfaktor 1. Till exempel om en butik grillar kyckling och den verksamheten bestämmer riskklassningen är det omfattningen av grillningsverksamheten som ska användas i denna faktor. Är det däremot den övriga verksamheten, det vill säga hanteringen av förpackade varor i butiken, som valts för klassningen i riskfaktor 1 så är det omfattningen på den verksamheten som är avgörande i riskfaktor 2.

Storleksindelning

Storleksindelningen varierar beroende på typ av produktion:

- antal portioner, alternativt antal konsumenter per dag
Exempel: restaurang, café, förskolor
- antal sysselsatta, årsarbetskrafter
Exempel: butik, grossist, lager, tillverkare av kosttillskott
- antal ton utgående produkt per år
Exempel: produktionsanläggning för kött, fisk, glass, mjöl, bröd, öl, sylt samt äggpackerier och anläggningar med omförpackning till exempel ostbitning
- antal ton mottagen mjölk per år
Exempel: mjölk och mjölkproduktanläggning, inklusive osttillverkning
- antal m³ producerad eller distribuerad mängd dricksvatten per dygn
Exempel: vattenverk, distributionsanläggning

Portion

Med portion menas ett huvudmål, till exempel lunch eller middag. En portion ska räknas med oavsett storlek och oavsett om den serveras för känsliga konsumentgrupper eller inte. Frukost, mellanmål eller liknande mellanliggande serveringstillfällen ska inte räknas med i det antal portioner som listas i tabell 5. En barnportion räknas lika som en vuxenportion.

För verksamheter som serverar mat till samma konsumenter under ett och samma dygn, exempelvis förskolor, beräknas antalet portioner utifrån det tillfälle som genererar flest portioner. Förrätter, mellanrätter och efterrätter ska inte räknas som egna portioner, utan ingår i det huvudmål som avses.

Om "antalet portioner" är svårt att använda för att bedöma storleken på en verksamhet kan det ibland vara lättare att utgå från uppgift om "antalet sysselsatta årsarbetskrafter". Den kan exempelvis fungera bättre på ett café med ett blandat utbud av både matiga sallader, smörgåsar och stor del fikabröd.

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

Årsbasis

Produktionens storlek per dag beräknas på årsbasis. Exempel: i en restaurang som har säsongöppet och verksamhet under tre månader (ca 90 dagar) serveras 250 portioner per dag. Det motsvarar 250 portioner per dag x 90 dagar/365 dagar på ett år = 62 portioner per dag på årsbasis. Det här sättet att räkna tillåter att tillfälliga verksamheter också kan klassas efter storleken. Skolor räknas inte som tillfälliga verksamheter även om de inte tillagar och serverar mat under alla årets månader.

Tabell 5. Riskfaktor 2 - Mått på verksamhetens storlek för olika typer av produktion

Storlek	Konsumenter/portioner per dag	Antal sysselsatta (årsarbetskrafter)
a) Mycket stor	> 250 000	-
b) Stor	> 25 000 – 250 000	> 30
c) Mellan	> 2 500 – 25 000	>10 – 30
d) Liten	> 250 – 2 500	>3 – 10
e) Mycket liten (I)	> 80 – 250	>2 – 3
f) Mycket liten (II)	> 25 – 80	>1 – 2
g) Ytterst liten	≤ 25	≤ 1

Tabell 6. Riskfaktor 2 - Mått på verksamhetens storlek för olika typer av produktion, fortsättning

Storlek	Ton utgående produkt av animalier, vegetabilier och sammansatta livsmedel per år.	Ton mottagen mjölk per år	Distribuerat dricksvatten, m ³ per dygn
a) Mycket stor	> 10 000	> 100 000	> 100 000
b) Stor	> 1 000 - 10 000	> 10 000 - 100 000	>10 000 – 100 000
c) Mellan	> 100 - 1 000	> 1 000 - 10 000	> 1 000 – 10 000
d) Liten	> 10 - 100	> 100 - 1 000	>100 – 1 000
e) Mycket liten (I)	> 3 - 10	> 30 - 100	>10 - 100
f) Mycket liten (II)	> 1 - 3	> 10 - 30	-
g) Ytterst liten	≤ 1	≤ 10	≤ 10

Riskfaktor 3 - Konsumentgrupper

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

Till de känsliga konsumentgrupperna räknas

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

Däremot får till exempel ett vattenverk eller ett mejeri inte extra riskpoäng även om det finns personer som är känsliga bland konsumenterna. Anledningen är att konsumenter av vatten eller mjölk inte i huvudsak hör till känsliga grupper. Inte heller får en restaurang extra poäng om restaurangen serverar vissa gäster en allergianpassad sås.

Exempel på anläggningar som producerar livsmedel avsedda för känsliga konsumentgrupper är förskolekök, sjukhuskök, kök som tillverkar mat till äldreboende, skolkök som tillagar och serverar specialkost till allergiska elever, livsmedelsanläggningar som tillverkar livsmedel som särskilt är avsett för

person med allergi eller intolerans exempelvis produkter som märks glutenfri, mjölkfri och sojafri, producenter av mat avsedda till spädbarn och småbarn, livsmedel för speciella medicinska ändamål och kompletta kostersättningar för viktkontroll. Se bilaga II till förordning (EU) nr 1169/2011.

Restauranger får inte extra poäng om restaurangen serverar vissa gäster en allergianpassad sås.

Beräkning av riskklass

Varje riskfaktor genererar ett antal poäng. Summan av poängen ligger till grund för placering i en riskklass. Riskklassen beräknas genom att en verksamhet klassas in i tabellerna 1-6, se nedan, och att resultatet därefter förs in i tabell 7.

Den verksamhet som bedrivs i anläggningen (riskfaktor 1) tillsammans med verksamhetens storlek (riskfaktor 2) och om livsmedel produceras till känsliga konsumentgrupper (riskfaktor 3) genererar varsin riskpoäng. Summan av dessa riskpoäng bildar sedan grunden för inplacering i riskklass 1-8, se tabell 8. Riskklassen utgör därefter en del av beräkningen av kontrolltiden.

Tabell 7. Riskmodulen med dess fördelning av riskpoäng för olika riskfaktorer.

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

Tabell 8. Riskklasser, riskpoäng och den tid som ges enligt riskmodulen.

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

Använd riskmodulen så här

Om anläggningen producerar eller säljer olika livsmedelstyper bör klassningen göras på den typ av livsmedel som ger högsta sammanlagda riskpoäng och därmed högsta riskklass. För en butik som grillar kyckling bedöms till exempel riskfaktorerna för grillningsverksamheten respektive för övrig verksamhet i butiken, det vill säga försäljning av oförpackade och förpackade livsmedel. Den verksamhet som får flest riskpoäng avgör riskklassen för anläggningen.

Undantag från ovanstående bör göras när det på samma anläggning bedrivs tydligt avskilda, mycket stora eller stora verksamheter (se tabell 5 och 6: omfattning a – mycket stor och b - stor). Ofta bedrivs verksamheterna i skilda lokaler och ibland med olika chefer, personal, organisation eller liknande. De kan vara skilda åt i tid. Verksamheterna kräver ofta skilda HACCP-planer eftersom de sker med olika processer för att producera säkra livsmedel. I de fallen kan varje del klassas för sig, vilket då ger en kontrolltid för respektive del. Som exempel kan nämnas en industriell tillverkning, där det på anläggningen produceras livsmedel med olika processer och där varje verksamhet är skild från övriga verksamheter.

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

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

Modulen tillämpas inte för verksamheter där livsmedlen inte hanteras fysiskt, exempelvis matmäklare, importörer och huvudkontor. De verksamheterna placeras direkt i riskklass 8.

Senast uppdaterad 26 mars 2019 Ansvarig grupp LK_Team Uppföljning