

	Operasjonsbeskrivelse slakteri		Dok.id.: LA.2.2.2
	Utarbeidet av: Torfinn Myrvold	Godkjent av: Kjetil Lund	Versjon: 1.01 Dato: 11.07.2022 Sidenr: 1 av 3

1. Mottak av levende fisk

- Levende laks pumpes/ trykklosses fra brønnbåt over til ventemerder.
- Ved slakting fra brønnbåt pumpes/ trykklosses fisken direkte fra brønnbåten inn til motstrømskar i bløggerigg.
- Dokumentasjon på at fisken er fri for medisinrester og tilstrekkelig sveltet skal foreligge før slakting.

2. Ventemerde/ brønnbåt

- Laksen skal stå i ventemeda i minst ett døgn før slakting (restitusjon etter transport).
- Ventemerda lines opp, og laksen suges/ pumpes inn til bløggerigg.

3. Avsiling og motstrømskar

- Innpumpingsvann fra ventemerde siles av, føres over lusefilter og slippes ut i sjøen (ved slakting fra ventemerde) eller går tilbake til brønnbåten (ved slakting fra brønnbåt).
- Laksen svømmer motstrøms til avlivningsmaskinene.

4. Slagbedøvelse og bløgging (Baader 101)

- Laksen bedøves med slag mot hodet og avlives med kutt i kverken/ over gjellene i én og samme maskin.

5. Etterkontroll

- Fisk som ikke er slått og/ eller ikke er bløgga, avlives maskinelt på etterkontrollstasjon (2 stk BA101).

6. Utblødning/ kjøling

- Utblødningen foregår i sirkulerende uv-behandlet sjøvann i utblødningstank. Fisken er i utblødningstank i 20 min. – 2 t i et temperaturområde på 0 – 3 °C.
- Vanntemperaturen logges automatisk på temp.logg-pc og måles i tillegg manuelt 2 ganger daglig.

7. Kvalitetssortering før sløyning

- Fisken blir transportert fra utblødningstank til kvalitetssortering for sløyemaskiner der den ligger en kort stund i påvente av sløyning.
- ([Kvalitetssorteringsstandard 2018](#)).

8. Maskinell sløyning (Baader 144)

- Operatør av sløyemaskin påser korrekt ilegging i sløyemaskin. Sløyesnippet skal være et rett snitt fra mellom brystfinnene til gattet.
- Sløyemaskinene skal rense fisken for alt slog.

9. Manuell sløyning og etterrensing

- Sløyesnippet skal være et rett snitt fra mellom brystfinner til gatt. Unngå feilsnitt eller snitt i galleblære, da dette kan innebære misfarging, nedgradering og fare for økt bakterievekst.
- Slog fjernes vha. vakuumsug.

10. Inntak av isoporeballasje

- Nedtak av isoporkasser og lokk er automatisert.

11. Pakking, veiing, merking

- Laksen skal være nedkjølt til maks 6 °C før pakking (se [LA.3.3.1 Prosedyre for kontroll av kjernetemperatur i helfisk og temperatur i vann](#)). Temperaturkontroll 2 ganger daglig. Tilstrekkelig overvekt. Sløyd laks pakkes med buken ned for å hindre opphopning av blodvann som kan gi bakteriologisk vekst.
- Vekten skal kalibreres minst annenhver uke. Ytteremballasje merkes med etiketter hvor alle data som kreves, er påført.

12. Ferdigvarekontroll, frigivelse av produkt.

- Stikkprøver tas på ferdig pakket fisk. Kontroll av at etikett stemmer overens med det som er i kassen, og av at kvaliteten er tilfredsstillende etter kundenes og forskriftenes krav.

13. Ising

- Isen skal være knust og frosset av vann med drikkevannskvalitet. Det skal ises på toppen. Det skal brukes tilstrekkelig is til å holde rett temperatur under hele transporten. Ismengden bestemmes av kunden, og er angitt i pakkeprogrammet.

14. Lokking/ stropping

- Kassene påsettes lokk og stropes før de sendes videre på transportbånd til kjølerom/ palleteringsrom for palletering.

15. Palletering

- Kassene stables på paller iht. ordrelister.

16. Lagring på kjøøl (< 4 °C)

- Ferdigpakket vare lagres på kjølerom fram til sending. Manuell avlesing av temperatur fra temp.logg-pc 2 gang pr. dag.

17. Levering på bil

- Pallene med ferdigvare leveres på rengjort bil.

18. Mellomlagring i kjøletank T6410(T4), T6420(T5), T6430(T6), T6440(T7) (< 3 °C)

- Fisk til intern filetproduksjon sendes via transportband fra speedfeeder 2 til kjøletank T6410(T4), T6420(T5), T6430(T6) eller T6440(T7) Kjøletankene har sirkulerende uv-behandlet sjøvann i temperaturområdet 0 – 3 °C.

- Vanntemperaturen logges automatisk på Iwmac og kontrolleres i tillegg manuelt regelmessig.

19. Mellomlagring i plastkar med vann og is

- Fisk til intern filetproduksjon tas også ut i kar fra grader. Karene er fylt med ferskvann, og ises med 5 spader is i bunn og på toppen (etter avsluttet uttak). Kvalitet og størrelse holdes adskilt.

20. Mottak eksternt råstoff til v.f. fra kasser/ plastkar

- Det mottas fersk, sløyd laks i kasser med is. Råstoffet mellomlagres på kjølerom eller omsettes som dagfersk. Følges opp med tilsvarende kontrollregime som egen fisk.

21. Biprodukt kategori 3

- Slog går via vakuumpump fra sløyemaskiner og manuellstasjon til utvendig slogtank.
- Utkastfisk inkl. prod.rester fra gulv samles i egne vogner eller kar, som tas ut enten via transportør.

22. Biprodukt kategori 2:

- Dødfisk tas ut fra ventemerde og bløggerom for ensilering.

Kryssreferanser

[LA.3.3.1](#)

[Prosedyre for kontroll av kjernetemperatur i helfisk og temperatur i vann](#)

Eksterne referanser

[3..1.2 BRC 1.2 Organisasjonsstruktur, ansvar og ledelse](#)

[6.070 NBS 10-01 kvalitetssorteringsstandard hel fisk](#)

[6.008 Kvalitetssortering hel laks](#)

[6.022 Dokumentasjon kjernetemperatur](#)

[6.055 Kvalitetssortering, Lerøystandard](#)

[6.092 Kvalitetssorteringsstandard 2018](#)