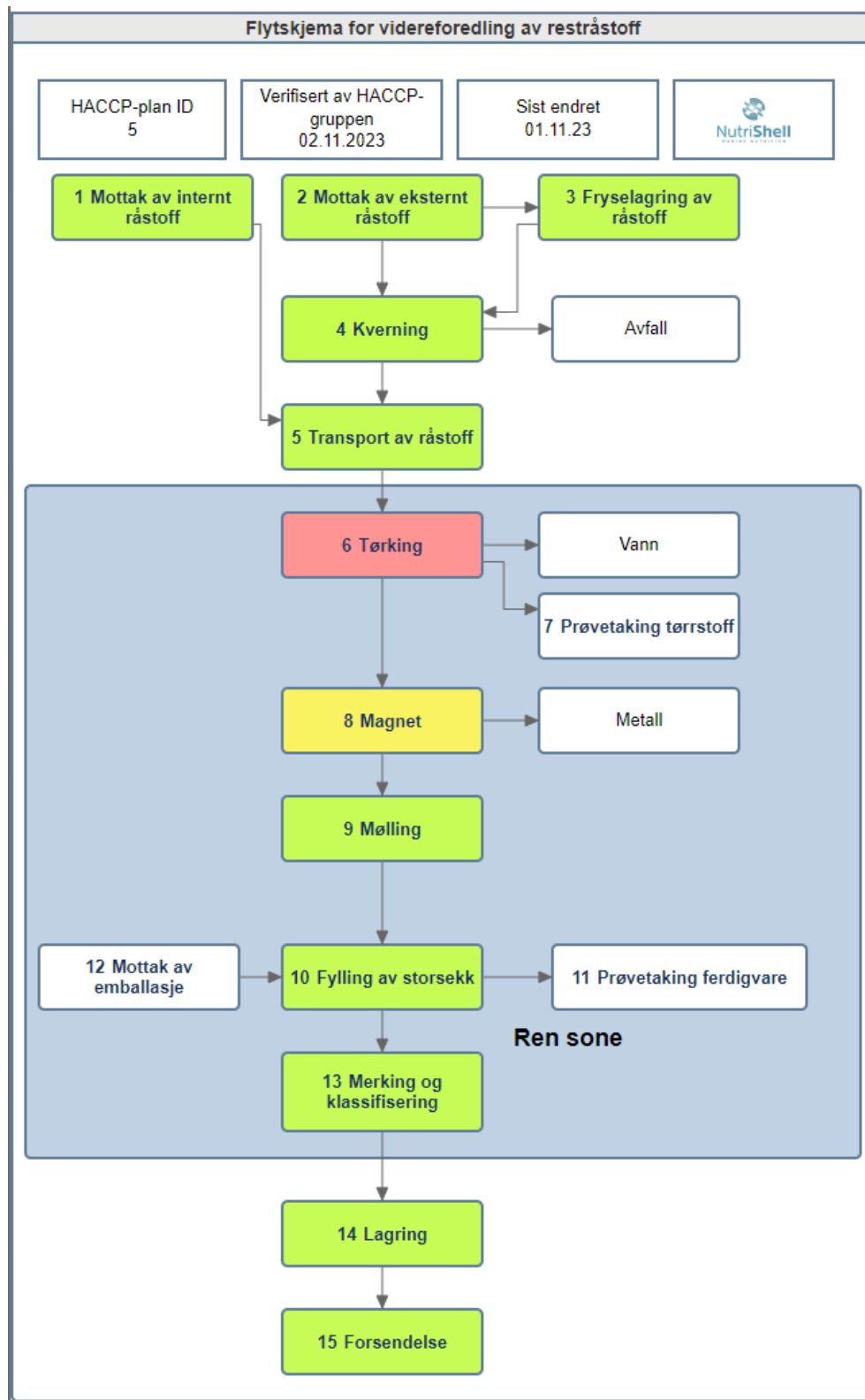


FLYTSKJEMA OG OVERSIKT OVER PROSESSEN



Dok-ID: 8.1.2	Utarbeidet av: SSR	Godkjent av: TO
	Versjon: 1.4	Revisjonsdato: 04.01.2024

Flytskjema for HACCP-trinnene for prosessering av krabberestråstoff



Dok-ID: 8.1.2	Utarbeidet av: SSR	Godkjent av: TO
	Versjon: 1.4	Revisjonsdato: 04.01.2024

Beskrivelse av prosesstrinnene i flytskjemaet**1. Mottak av internt råstoff**

Ferskt restråstoff mottas direkte fra Hitramat sin produksjon. Dette skjer kontinuerlig via vakuumsystem til en syklon og ned i en bulkløfter hos oss.

2. Mottak av eksternt råstoff

Fryst råstoff i form av paller med fryste blokker mottas fra eksterne leverandører. Noe eksternt råstoff kan bli brukt direkte etter det er levert fra leverandør eller lagres på eksternt eller internt fryselager (punkt 3) før det blir brukt. Når råstoff mottas skal det utføres en visuell kontroll, hvor lukt og utseende på råstoffet undersøkes. I tillegg skal det fylles ut en sjekkliste med informasjon om produkt, avsender, innfrysingsdato, mottaksdato og temperatur (skal sjekke kjernetemperatur). Paller med fryst råstoff skal også kontrolleres for fremmedlegemer. Alle paller registeres i et lagerstyringssystem for sikre sporbarhet.

3. Fryselagring av råstoff

Eksternt råstoff som ikke skal brukes direkte i produksjonen, lagres på internt fryselager til det skal brukes. Dette fryselager skal ha en temperatur på minst -20 °C. Når det interne fryselageret er fullt lagres eksternt råstoff på et eksternt fryselager (Backe & Co).

4. Kverning

Eksternt råstoff i form av fryste blokker kvernes ved hjelp av en grovkvern.

5. Transport av råstoff

Internt råstoff transporteres direkte fra Hitramat til en lukket bulkløfter via et vakuumsystem. Eksternt råstoff legges på et transportbånd og fraktes opp i en grovkvern og videre i den lukkede bulkløfteren hvor det blandes med internt råstoff. Råstoffet transporteres deretter fra buffer og til tørke via et rør som er lukket, som tar omtrent 1 time. Videre transporteres produktet fra tørken til møllen og deretter fra møllen til fylling i lukkede transportskruer.

6. Tørking - CCP

Råstoff tilsettes fra bulkløfter og tørkes ved omtrent 100-130 C i 60 minutter i en disktdørke. Temperaturen overvåkes kontinuerlig og loggføres en gang i timen av operatør. Dersom temperaturen er under set-punkt (minimumstemperatur) vil utmatingskruen i tørken stoppe slik at råstoffet ikke mates ut. Råstoffet vil ikke mates

Dok-ID: 8.1.2	Utarbeidet av: SSR	Godkjent av: TO
	Versjon: 1.4	Revisjonsdato: 04.01.2024

ut igjen før riktig temperatur er oppnådd igjen. Tid gjennom tørken bestemmes ved justering av diskene i tørken.

7. Prøvetaking tørrstoff

Prøvetaking skjer gjennom luke en gang per time, dette for å sjekke tørrstoff på produkt før det kjøres ut av tørke.

8. Magnet – CP

Før råstoffet mølles passerer det en magnet som fanger opp magnetisk metall over 0,3 mm.

9. Mølling

Produktet mølles i en hammermølle til ønsket partikkelstørrelse er oppnådd. Ettersom magneten er plassert før møllen, vil sikten i møllen bli innsisert daglig for å se at ingen skruer o.l. har løsnet. Sikten i møllen er derfor satt som en OPRP. I tillegg sjekkes sikten i møllen hver dag for å sikre at metall eller andre fremmedlegemer ikke havner i produktet. Sikten er satt som en OPRP.

10. Fylling av storsekk

Pulver fylles i storsekk som er plassert på en vekt ved hjelp av en lukket transportskrue. Fyllingen vil stoppe når sekken har nådd en viss vekt, og operatøren vil da bytte sekk.

11. Prøvetaking ferdigvare

Det blir tatt daglige prøver av ferdigvarer (ca 50g) som brukes til å lage samleprøve og sende inn for analyse hos ekstern lab.

12. Mottak av emballasje

Det benyttes næringsmiddelgodkjente og antistatiske storsekker til emballasje.

13. Merking og klassifisering

Sekken merkes med dato, batch ID og en etikett som er tilpasset og fargekodet etter hvilket marked ferdigproduktet skal selges til. Produktet klassifiseres med etikett og fargekoden.

FLYTSKJEMA OG OVERSIKT OVER PROSESSEN



Dok-ID: 8.1.2	Utarbeidet av: SSR	Godkjent av: TO
	Versjon: 1.4	Revisjonsdato: 04.01.2024

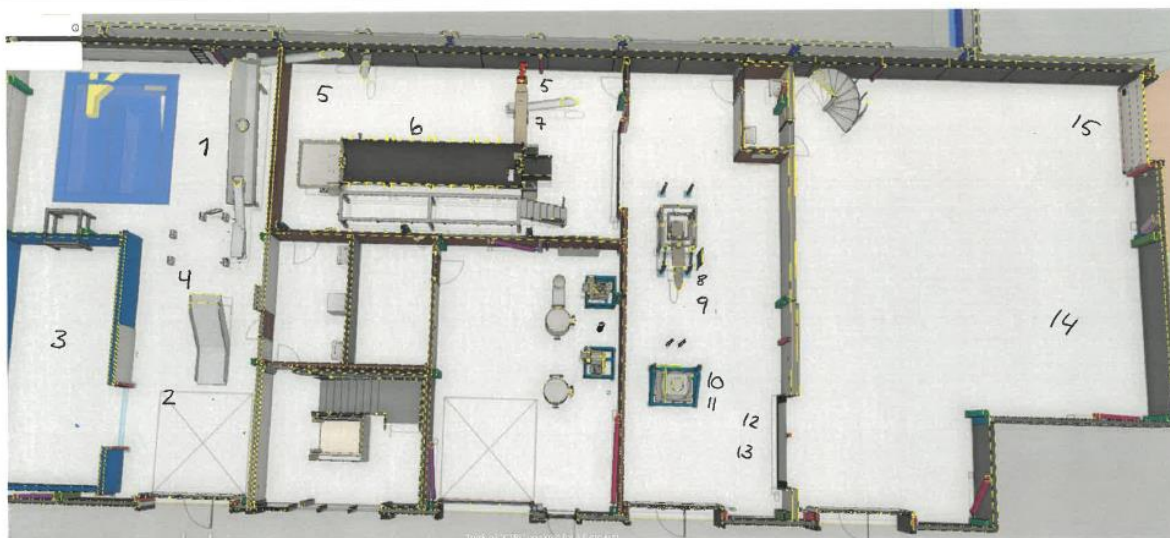
14. Lagring

Sekkene med ferdigvare skiftes omtrent 1 gang i timen og plasseres inn på vårt interne lager som ligger vegg i vegg. Her lagres sekker til lageret er fullt eller til det sendes til kunder. Ved fullt lager sendes sekkene til mellomlagring hos Backe & Co på Sandstad.

15. Forsendelse

Varer tas ut iht. FEFO (first expired first out) prinsippet og sendes iht. ordre. Alt av ferdigvarer hentes og fraktes med lastebil. Lasting av ferdigvarer skjer via porten.

Skisse av anlegget



Endringslogg

Dato for endring	Hva er endret?	Hvem har endret	Dato for neste endring
04.06.2023	Oppdatert til nytt produksjonsanlegg	Sofie	
02.11.2023	Oppdatert ved oppdatering av flytskjema, tilknyttet intern revisjon	Sofie	Nov 2024
04.01.2024	Magnet er byttet til CP og sikt i mølle er byttet til OPRP	Sofie	