

1. Opplysninger om bedriften

Primex Myre AS er under oppbygging av et filetanlegg for hvitfisk på Myre i Vesterålen. Anlegget vil ha hovedfokus på produksjon av villfanget torsk, men også produsere hyse og sei når dette er tilgjengelig. Det legges opp til at anlegget skal være et rent produksjonsanlegg, råstoff skal kjøpes fra andre aktører i Myre havn. Anlegget vil i sesong produsere på to skift, resten av året vil det kjøres et skift. Antall ansatte vil variere fra ca 35-80 stk. Anlegget vil stå klart til drift 1. februar 2018.

Tabell 1: Bedriftsinformasjon

Navn	Primex Myre AS
Beliggenhet/gateadresse	Havnegaten 1, 8430 Myre
Postadresse	Postboks 453, 8439 Myre
E-postadresse	post@primexnorway.no
Kommune og fylke	Øksnes kommune, Nordland
Organisasjonsnummer	986 630 376
Gårds- og bruksnummer	
Normal driftstid for anlegget	06-16 (ett skift), 06-23 (to skift), 16-06 / 23-06 (natt/vasking).
Antall ansatte	Ca 35-80 ansatte

Tabell 2: Kontaktinformasjon

Navn	Julie Steffensen
Tittel	Prosjekt koordinator
Telefonnummer	41260371
E-post	julie@primexnorway.no

Tabell 3: Oversikt over særlig berørte høringsparter (nabovarsel sendt ut)

Navn	Kontaktperson	Telefonnummer	E-post
Jo-Ro	Roy Johansen	908 88 562	roy@jo-ro.no
Marine Oljer	Geir Olsen	915 15 667	Vmo8430@gmail.com

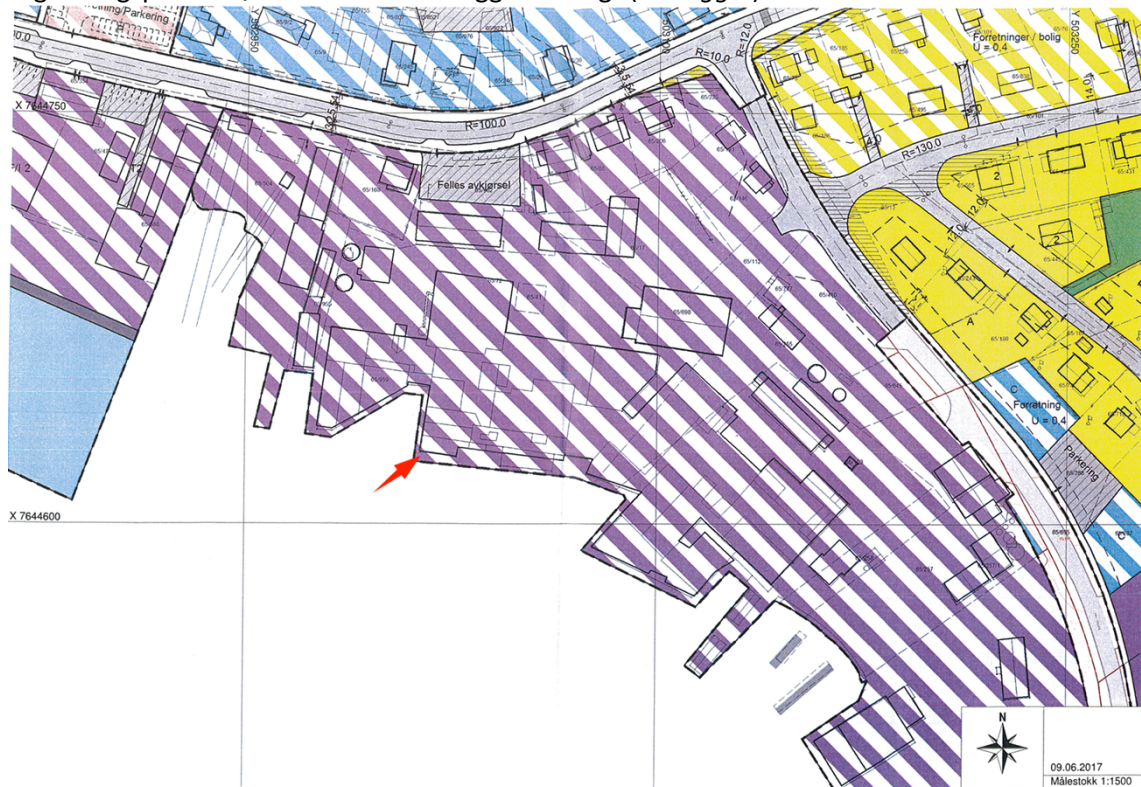
Produksjonsvolum

Budsjettetert produksjonsvolum er ca 5000 tonn filetprodukter i 2018. 70% av dette volumet vil bli produsert i månedene januar til og med april.

Maks teoretisk kapasitet per dag er ca 100 tonn filetprodukter.

Oversikts- og reguleringsplaner

Produksjonsanlegget bygges i Myre havn, i et industriområde – se kart nedenfor. Fullstendig kart og reguleringsplan for Øksnes kommune ligger vedlagt (*vedlegg 1*).



Figur 1: Reguleringsplan for Myre havn. Rød pil viser plasseringen til produksjonsanlegget.

Anlegg og produksjonsutstyr

Anlegget er under bygging og produksjonslinjer under prosjektering. Utstyrsleverandører som er valgt er følgende:

- Bryer og transportører i mottak: Melbu Systems
- Hode- / nakkekuttere: Baader
- Skjæremaskiner og skinnemaskiner: Curio
- Platefrysere: DSI
- Vakuum maskiner: Multivac
- Spiralfrysere: Scanico
- Resterende produksjonsutstyr som pre-cut, vannskjærere, etc.: Marel

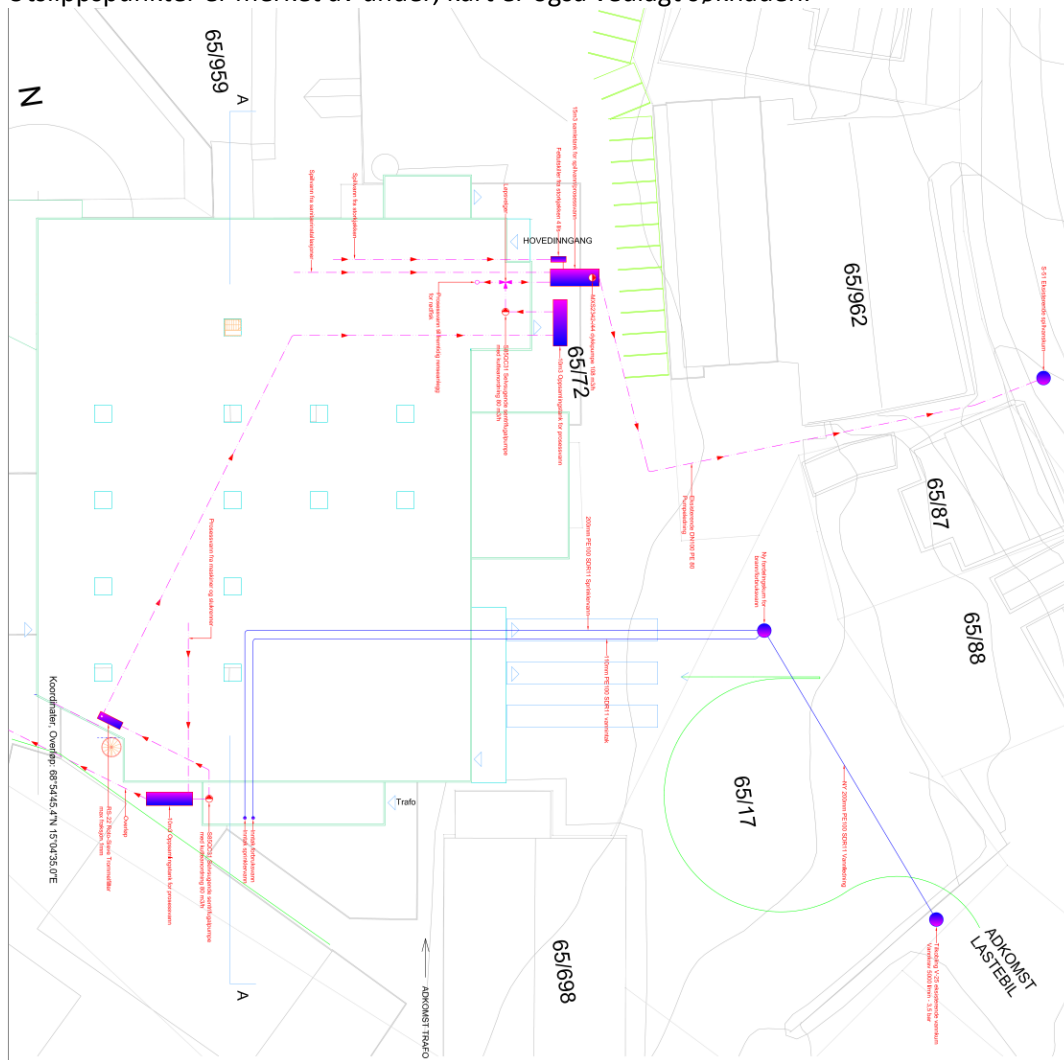
Vedleggene under gir detaljert oversikt over anleggets 2. etasjer.

Vedlegg 2a – 1 etasje

Vedlegg 2b – 2 etasje

Utslippspunkter

Utslippspunkter er merket av under, kart er også vedlagt søknaden.



Figur 2: Koordinater, overløp, vann – spillvann og prosessvann

Vedlegg 3 – Koordinater, overløp, vann – spillvann og prosessvann.

2. Beskrivelse av produksjonsforhold

Prosessbeskrivelser

- Sløyd fisk i kar lastes av bil og transporteres via kjøre korridor inn på kjølerom for mellomlagring.
- Kar med fisk transporteres med truck fra kjølerom til mottak, hvor fisken tømmes i brye foran grader.
- Fisk graderes på størrelse og sendes derfra videre via neste brye til hode-/nakkekutter.
- Fisk uten nakke sendes over skjæremaskiner og videre til skinnemaskiner. I første steg blir fileter skilt fra ryggbein og i neste steg blir skinnen fjernet fra fisken.
- Fileter uten skinn transporteres videre til «pre-cut» hvor de inspiseres for blodflekker, parasitter og feil fra skjæremaskiner.

- De inspiserte filetene går videre fra «pre-cut» til vannskjærere hvor bein fjernes og filetene deles opp i forhåndsprogrammerte porsjoner.
- Feilskjær fra vannskjærere går ut av videre flyt til «rework» hvor de blir korrigert og sendt til pakking.
- Avskjær fra vannskjærere går til farsemaskin og derfra videre til pakking og innfrysing i platefrysere.
- Mindre biter av fileten og tynnbuk går til blokkpakking og videre til innfrysing i platefrysere.
- Ferdig innfrost farse og blokk palleteres, plastes og transporteres inn på fryselager.
- Resterende porsjoner fra vannskjærerne går enten til ferskpakking, vakuumpakking eller til IQF (individual quick frozen).
- Porsjonene som skal til ferskpakking transporteres til ferskpakkelinje og pakkes i isopor eller cool seal, palleteres, plastes og transporteres til kjølelager.
- Porsjonene som skal vakuumpakkes transporteres til vakuumpakking maskiner hvor de manuelt eller ved hjelp av robot legges i vakuumpakking skåler. Porsjonene vakuumpakkes og transporteres videre til spiralfryser for innfrysing.
- Porsjonene som skal til IQF går direkte til innfrysing i spiralfryser.
- Vakuumpakking tas ut av spiralfryser og pakkes i enten esker eller pallebokser, plastes og transporteres til fryselager.
- IQF graderes på størrelse i kar med innersekk eller palleboks, plastes og transporteres til fryselager.
- IQF lagres i kar transporteres senere til multihodevekt for pakking i pose eller kartong, disse palletres, plastes og lagres på fryserom.
- Ferske varer skipes på bil fra kjølerom, mens frosne varer skipes på bil fra fryserom.

Flytskjema og prosessbeskrivelse for produksjonsprosessen er vedlagt:

Vedlegg 4a – Flytskjema mottak_skjærehall

Vedlegg 4b – Prosessbeskrivelse mottak_skjærehall

Vedlegg 5a – Flytskjema filethall_fersk- og vakuumpakket

Vedlegg 5b – Prosessbeskrivelse filethall_fersk- og vakuumpakket

Vedlegg 6a – Flytskjema filethall_farse og blokk

Vedlegg 6b – Prosessbeskrivelse filethall_farse og blokk

Vedlegg 7a – Flytskjema filethall_IQF

Vedlegg 7b – Prosessbeskrivelse filethall_IQF

Sertifiseringer

Produksjonsanlegget skal MSC (Marine Stewardship Council) og BRC (BRC Global Standards) sertifiseres. Dette vil bli gjort så snart anlegget har fått sin produksjonsgodkjenning fra Mattilsynet.

Råstoff

Råstoffet som vil bli produsert i produksjonsanlegget er villfanget torsk, sei og hyse. Det vil ikke bli tatt i bruk noen prosesshjelpstoffer.

3. Utslipp til vann

I produksjonen brukes sjøvann til:

- Der hvor det er behov for sjøvann i kar med fisk
- Bryer før skjæremaskiner
- En eventuell RSW produksjon i fremtiden

I produksjonen brukes ferskvann til:

- Skjæremaskiner, transportbånd, vannskjærere
- Vasking av arbeidsstasjoner og linjer under produksjon
- Renhold
- En eventuell produksjon av is i fremtiden (is vil i første omgang bli kjøpt eksternt)
- Allmenn bruk til ansatte

Primex Myre AS har først og fremst utslipp av prosessvann, vann som har vært i kontakt med råstoff (villfangt hvitfisk). Alt prosessvann renses i en rotosieve med filter på 1mm før det slippes ut i kommunalt nett. Det vil utarbeides en prosedyre for analyser av vann etter rotosieve, denne vil inkludere et analyseprogram gjennomført hos lokalt laboratorie.

Sanitært avløpsvann er koblet på det kommunale nettet.

Kjølevannet vil være sjøvann som kan nå en temperatur opp mot 30 grader. Her vil det på maks slippes ut 0,6 l/s. Dette vurderes ikke å ha noen betydning for sjøvannstemperaturen i havet.

4. Utslipp til luft

Det er ingen utslipp av vesentlig betydning til luft.

5. Grunnforurensning og forurensende sedimenter

Det er ingen utslipp til grunn eller sedimenter. Miljørapporter fra området vedlegges.

6. Kjemikalier

Primex Myre AS er fremdeles i forhandlinger med to aktører (Lilleborg og Hygiene teknikk) for valg av leverandør til automatisk vaskeanlegg og satellitter for manuell vask. Valget mellom aktørene vil bli tatt i løpet av juli mnd. Begge leverer databaserte programmer som gjør det mulig å overvåke bruk av renholdskjemi, dette vil bli tatt inn i anleggets egenkontroll og risikovurdering. Det bli ble valgt renholdskjemi som påvirker helse og miljø minst mulig.

Renholdskjemi lagres på tanker med sump under for å fange opp en eventuell lekkasje.

Dokumentasjon på valg ettersendes så snart valget er tatt.

7. Støy

Produksjonsanlegget ligger på et industriområde i Myre havn. Nærmeste naboer er alle industribedrifter. Det generes generelt lite støy fra våre aktiviteter utad.

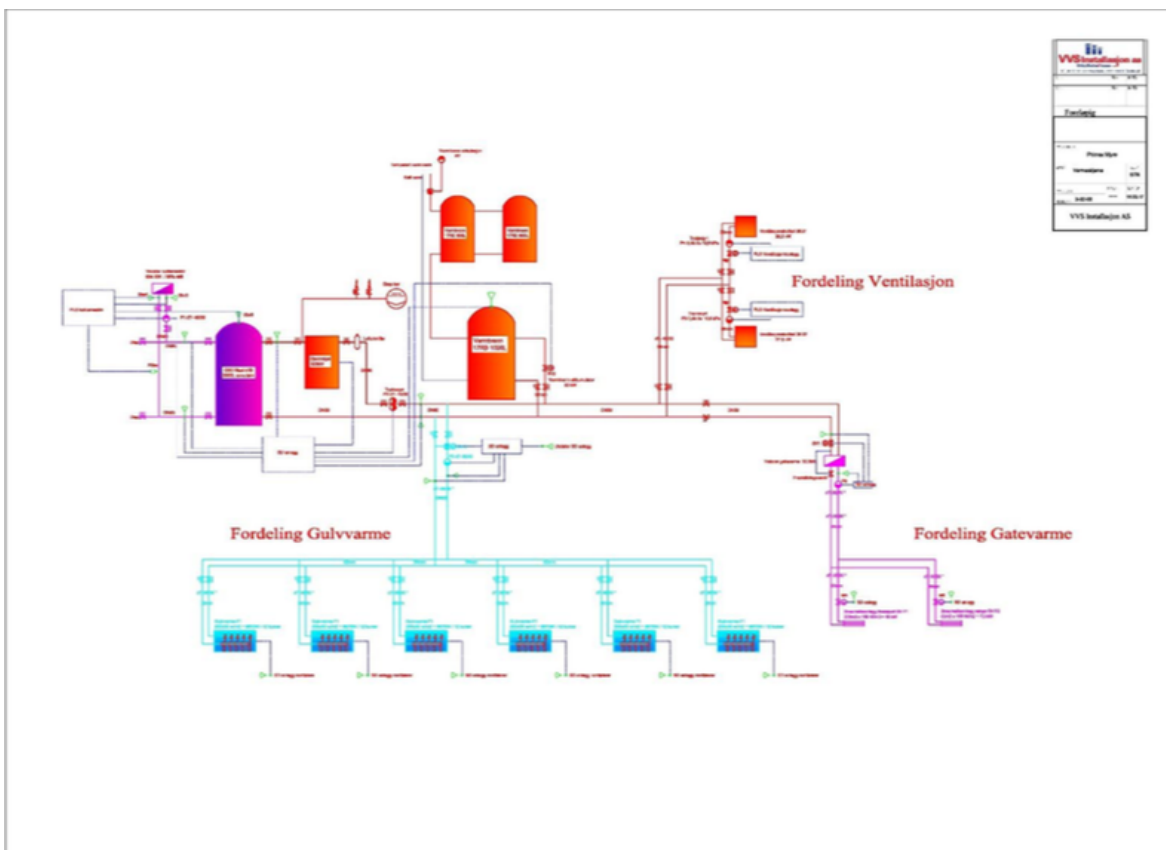
8. Energi

Varmegjenvinning

Ved hvitfiskfabrikken Primex Myre AS blir det blant annet installert et kjøle/fryseanlegg med kjølekapasitet på 834kw, optimalisert gjennom anleggets PLS, programbar logisk styringsenhet.

Ved varmegjenvinning har vi fokusert på å finne frem til helhetlige løsninger, for eksempel gjennom å se prosessoptimalisering, energigjenvinning og konvertering til fornybar energi i sammenheng. Kjøle- og fryseanleggets kompressordel er konstruert med optimalisert kaskadeanlegg CO₂/Ammoniakk for best mulig effektivitet, samt stor energigjenvinningseffekt.

Herfra fordeles overskuddsvarmen til øvrige varmtvannsberedere; her menes byggets tappevann, dusjvann etc. Under sees byggets varmegjenvinningsprosess, også vedlagt (vedlegg 8).



Figur 3: Byggets varmegjenvinningsprosess

Gjennom samme prosesskjede med tilhørende varmevekslere og byggets SD-anlegg, vil også øvrig overskuddsenergi distribueres videre til byggets ventilasjonsanlegg til oppvarming av rom, samt fordeling av vannbåren gulvvarme i bygg, kontordel og nødvendige uteareal.

All belysning er i lavenergiklasse LED styrt via bevegelsessensorer i kontorfløy, korridorer, lager og trapper. Øvrig LED-belysning styres via ett-trinns relé og kan slukkes ved strategiske punkter i produksjonslokaler og prosessrom.

Elektro, hovedtavle vil tilsluttes kondensatorbatteri / fasekompenseringsanlegg. Ved installasjon av et kondensatorbatteri vil man kunne redusere strømforbruket med 20-30%.

9. Biprodukter og avfall

Biprodukter

Biprodukter fra produksjonen vil være nakker, rygger, skinn og avskjær fra «pre-cut» (blodflekker, parasitter). Nakker, rygger og skinn vil selges til kunde som tørker produktene. Kategori 2 avfall vil bli levert til Renovest som er godkjent mottaker av dette.

Avfallsbehandling

Primex Myre AS kildesorterer avfall og sender det til ulike instanser for destruksjon eller videreforedling. Tabellen nedenfor gir en oversikt over avfallstype, hvordan det oppbevares og avfallsleverandør.

Tabell 4: Oversikt over avfallstyper, deponeringsmåte, oppbevaring av avfallsleverandør

Avfallstype	Deponeringsmåte	Oppbevares	Avfallsleverandør
Plast / isopor	Retur	Miljø stasjon	Reno Vest Bedrift AS
Papir / papp	Retur	Miljø stasjon	Reno Vest Bedrift AS
Treverk / paller	Retur	Miljø stasjon	Reno Vest Bedrift AS
Husholdningsavfall (matavfall)	Retur	Miljø stasjon	Reno Vest Bedrift AS
Metall	Retur	Miljø stasjon	Norsk Gjenvinning AS
EL avfall	Retur	Miljø stasjon	Reno Vest Bedrift AS / Renas AS
Lysstoffrør	Retur	Miljø stasjon	Reno Vest Bedrift AS
Spesialavfall (spillolje, malingrester, tomme spraybokser, o.l.)	Retur	Miljø stasjon	Reno Vest Bedrift AS

Spesialavfall skal oppbevares i egne containere kjøpt av kjemi leverandør og Reno Vest Bedrift AS.

10. Forebyggende og beredskapsmessige tiltak mot akutt forurensning

Primex Myre AS vil utarbeide en beredskapsplan som en del av bedriftens elektroniske styringssystem. Beredskapsplanen vil beskrive typer kriser og hvilke tiltak som skal settes i verk ved de forskjellige. Det vil settes sammen et kriseteam som skal innkalles ved behov.

Videre vil det gjennomføres beredskapsøvelser for å sikre at kriseteamet fungerer som planlagt.

11. Vedleggs oversikt

Vedlegg 1 – Reguleringsplan Øksnes kommune

Vedlegg 2a – Byggets 1 etasje

Vedlegg 2b – Byggets 2 etasje

Vedlegg 3 – Koordinater. Overløp. vann – spillvann og prosessvann

Vedlegg 4a – Flytskjema mottak_skjærehall

Vedlegg 4b – Prosessbeskrivelse mottak_skjærehall

Vedlegg 5a – Flytskjema filethall_fersk- og vakuumpakket

Vedlegg 5b – Prosessbeskrivelse filethall_fersk- og vakuumpakket

Vedlegg 6a – Flytskjema filethall_farse og blokk

Vedlegg 6b – Prosessbeskrivelse filethall_farse og blokk

Vedlegg 7a – Flytskjema filethall_IQF

Vedlegg 7b – Prosessbeskrivelse filethall_IQF

Vedlegg 8 – Byggets varmegjenvinningsprosess

12. Oppsummering

Primex Myre AS søker om utslippstillatelse for nybygg som skal stå klart 01.02.2017. Anlegget har budsjettert med å produsere ca 5000 tonn filetprodukter i 2018. 70% av dette volumet er planlagt produsert i sesong for torskefiske. Hovedutslippet fra anlegget vil være ferskvann og sjøvann. Vannet blir renset i en rotosieve med filter på 1mm og sluppet ut i kommunalt nett.

Fra: Julie Steffensen[julie@primexnorway.no]

Dato: 25.07.2017 13:36:12

Til: Bruaas, Sten

Tittel: Søknad om utslippstillatelse

Hei igjen Sten,

Håper du har hatt/har en fin sommerferie?

Beklager at det tok litt tid å få denne på plass, men var endel som måtte avklares før den kunne sendes. Usikker på om det var deg jeg skulle sende den til, men legger nå søknaden med så ser du.

Ha en fin dag.

Mvh

Julie Steffensen
Primex Myre AS

ØKSNES KOMMUNE - REGULERINGSBESTEMMELSER I TILKNYTNING
TIL REGULERINGSPLAN FOR "SENTRUM 5" MYRE
VEDTATT AV ØKSNES KOMMUNESTYRE DEN 6. NOVEMBER 1975

§ 1

Reguleringsplanen omfatter de arealer som ligger innenfor den på planen viste reguleringsgrense.

§ 2

Boligområder, unntatt felt B 1 og B 2

- a) Bebyggelsen skal plasseres med møneretning som vist på planen. Møneretning regnes i husets lengderetning.
- b) I området kan oppføres bolighus i inntil 2 etasjer med tilhørende garasjer. Der terrenget etter bygningsrådets skjønn ligger til rette for det, kan det for 1 etasjes hus tillates innredet underetasje i samsvar med bestemmelsene i byggeforskriftene.
- c) Bygningenes grunnflate, inklusiv garasje, må ikke overstige 20% av tomtens nettoareal.
- d) Bygningenes høyde til gesims må ikke overstige 4 meter for 1 etasjes hus og 6 meter for 2 etasjes hus over feridg planert terreng.
- e) Garasjer skal fortrinnsvis oppføres som tilbygg til bolighuset, og tilpasses dette med hensyn til materialvalg, form og farge.
Bygningsrådet kan, hvor forholdene tilsier det, tillate oppført frittliggende garasje. Garasjen kan bare oppføres i 1 etasje med grunnflate ikke over 35m² og skal være tilpasset bolighuset med hensyn til materialvalg, form og farge.
Garasjenes endelige plassering fastsettes av bygningsrådet. Plassering av garasje skal være vist på situasjonsplan som følger byggemeldingen for bolighuset, selv om garasjen

ikke skal oppføres samtidig med dette.

I tillegg til garasje skal det være oppstillingsplass på egen grunn for 1 bil.

- f) Bygningsrådet kan kreve at bygninger i samme gruppe eller langs samme vegstrekning skal ha lik takvinkel. Bygningsrådet kan tillate andre takformer enn saltak der dette kan aksepteres ut fra praktiske og estetiske hensyn.

§ 3

Boligfelt B 1 og B 2

Bygningsrådet fastsetter tomtedelingsplan for områdene, jfr. bygningslovens § 28, nr. 4. Bebyggelse tillates kun oppført etter bebyggelsesplaner som skal godkjennes av bygningsrådet for områdene i sin helhet eller naturlig avgrensede deler av det. Husenes møneretning skal vises i planen.

For øvrig skal bestemmelsene i § 2 gjelde for bebyggelsen.

§ 4

Offentlig område

Bebyggelsen kan oppføres i inntil 2 etasjer. Bebyggelsens art og utforming, avkjørsel, parkering, beplantning, innhegning m.v. skal i hvert enkelt tilfelle godkjennes av bygningsrådet. Bygningsrådet kan kreve utarbeidet bebyggelsesplan med høydeoppriss for området i sin helhet, eller deler av det, før anmeldelsen av et enkelt bygg behandles.

§ 5

Forretningsområde og andre serviceanlegg

- a) Forretningsbygg kan oppføres i inntil 2 etasjer. Bygningsrådet kan tillate at 2. etasje innredes til boligformål. For øvrig kan ikke boliger oppføres i disse områder. Utnyttelsesgraden skal maks. være 0,8.

- b) Bygningsrådet kan forby virksomhet som etter rådets skjønn er sjenerende for de omboende eller til ulempe for den offentlige ferdsel.
- c) Hver bedrift skal på egen grunn ha plass for parkering, samt på- og avlessing, nødvendig for eiendommens bruk etter bygningsrådets skjønn. Parkeringsplassene kan etableres på egen tomt eller på fellesareal for flere eiendommer. Normalt bør en beregne parkeringsareal lik halvdelen av utbygd forretnings/lagerareal.

§ 6

Industriområde

- a) Foruten alminnelige industriformål tillates arealene også benyttet til fiskebruk/fiskeindustri.
- b) Innenfor industriområdet kan arealet oppdeles etter de enkelte bedrifters behov etter grenser som i hvert enkelt tilfelle skal godkjennes av bygningsrådet.
- c) Anleggenes art, utforming og plassering skal i hvert enkelt tilfelle godkjennes av bygningsrådet, som kan fastsette at bedrifter som antas å ville medføre særlige ulemper, henvises til bestemte deler av arealet eller til andre industristrøk. Der hvor industristrøket støter til boligområder, tillates ikke anlegg som ved lukt, røyk eller støy vil virke sjenerende for de tilgrensede boligstrøk. Med anlegg menes her såvel bygninger som utendørs tomtebearbeidelser.
- d) I industristrøket tillates ikke oppført boligbygg. Bygningsrådet kan gjøre unntak for vaktmesterleilighet, rorbu o.l., dersom helserådet samtykker.
- e) Hver bedrift skal på egen grunn ha plass for parkeringer, samt på- og avlessing, nødvendig for eiendommens bruk etter bygningsrådets skjønn.

- f) Hvor det er angitt på planen, kan det innenfor industriområdene oppsettes tørkeplass for fisk mellom de på planen avmerkede begrensningslinjer, under helserådets kontroll.
- g) Innenfor industriområdene kan oppføres bygninger med inntil 2 etasjer, jfr. bygningslovens § 72. Utnyttelsesgraden skal være maks. 0,7.

§ 7

Friområder

Disse områdene kan ikke bebygges. Dog kan bygningsrådet tillate faste lekeinnretninger.

§ 8

Fellesbestemmelser

- a) Bygningsrådet skal ved behandlingen av byggemeldinger påse at bebyggelsen får en god form og materialbehandling og at bygninger i samme byggefelt får en enhetlig og harmonisk utførelse med hensyn til takvinkel og materiale.
- b) Gjerders utførelse og høyde skal godkjennes av bygningsrådet.
- c) Eksisterende vegetasjon bør søkes bevart. Avkjørsel til offentlig veg skal være oversiktlig og mest mulig trafikksikker.
- d) Unntak fra disse reguleringsbestemmelser kan, hvor særlige grunner taler for det, tillates av bygningsrådet innenfor rammen av bygningslovgivningen og bygningsvedtektene for kommunen.

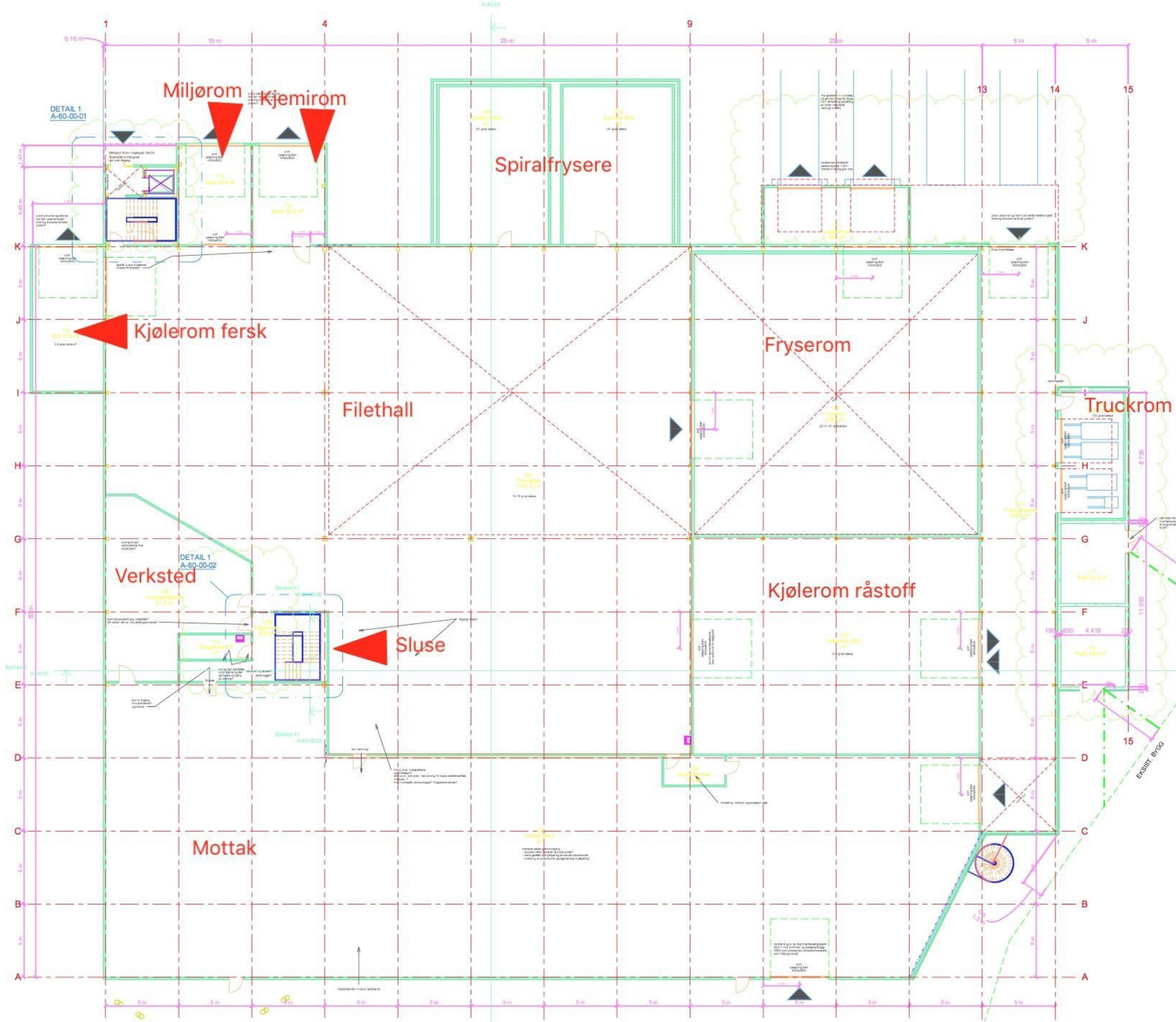
---- o ----

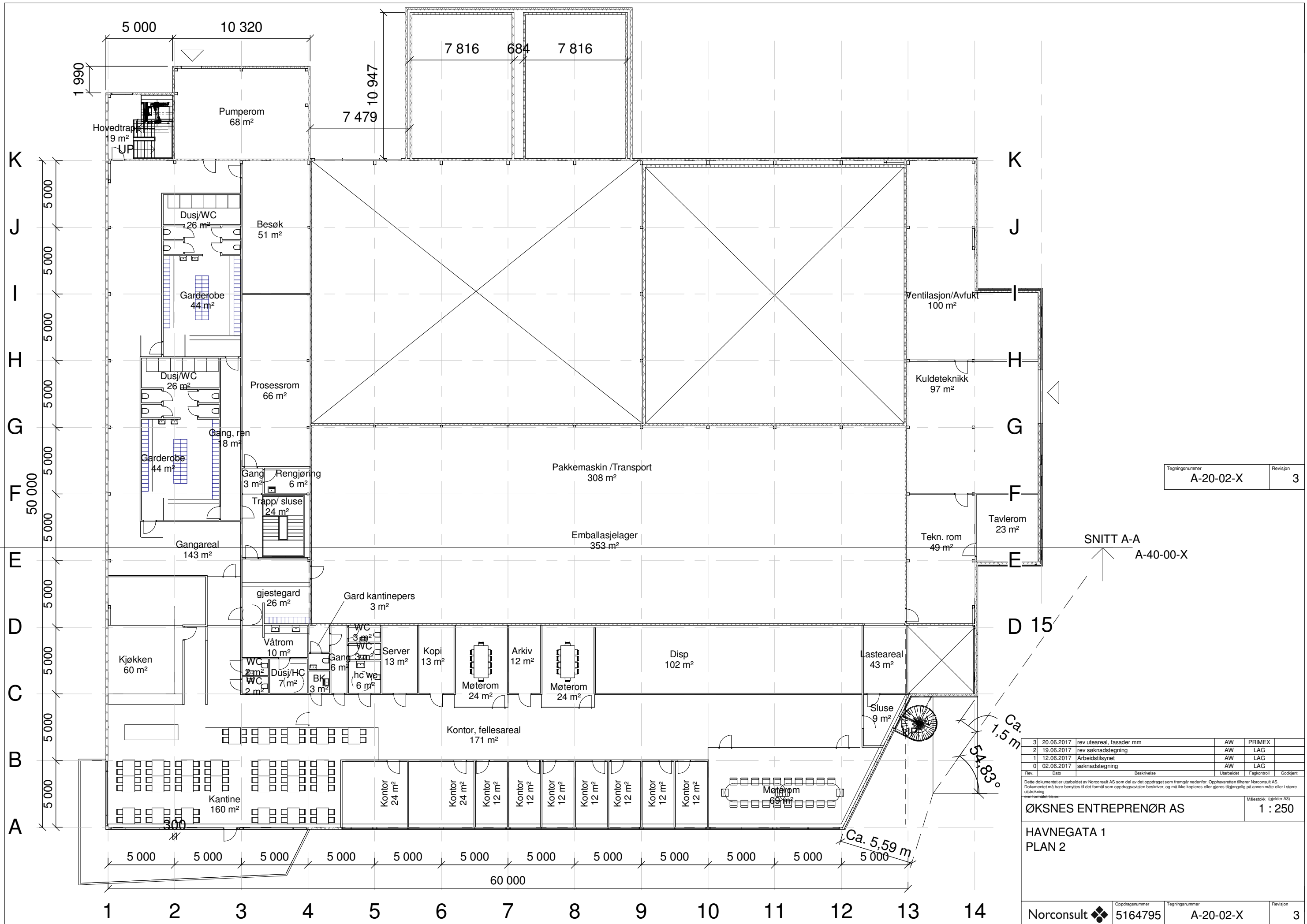
Stadfestet av fylkesmannen i Nordland den 25. mars 1976



Ole S. Aavatsmark
Ole S. Aavatsmark

Erik Dahl
Erik Dahl
utb.avd.





Tegningsnummer	Revisjon
A-20-02-X	3

Rev.	Dato	Beskrivelse	Utarbeidet	Fagkontroll	Godkjent
3	20.06.2017	rev uteareal, fasader mm	AW	PRIMEX	
2	19.06.2017	rev søknadstegning	AW	LAG	
1	12.06.2017	Arbeidstilsynet	AW	LAG	
0	02.06.2017	søknadstegning	AW	LAG	

Dette dokumentet er utarbeidet av Norconsult AS som del av det oppdraget som fremgår nedenfor. Opphavsretten tilhører Norconsult AS. Dokumentet må bare benyttes til det formål som oppdragsavtalen beskriver, og må ikke kopieres eller gjøres tilgjengelig på annen måte eller i større utstrekning enn formålet tilsier.

ØKSNES ENTREPRENØR AS Målestokk (gjelder A3) 1 : 250

**HAVNEGATA 1
PLAN 2**

Norconsult	Oppdragsnummer	Tegningsnummer	Revisjon
	5164795	A-20-02-X	3

Primex Myre AS

Flytskjema mottak / skjærehall

4B. Sjøvann

4A. Tining av frossent råstoff i kar

1. Mottak fersk fisk i kar eller frossen fisk på paller

2. Mottakskontroll

3. Mellomlagring råstoffrom / fryserom

5A. Bulkløfter

5B. Kar til vask

6. Grader / sortering

7. Bulkløfter

8A. Hode- / nakkekuttere

8B. Hoder / nakker i kar

12. Vann

9A. Skjæremaskiner

9B. Ryggbein i kar

13. Mellomlagres / skipning

10A. Skinnemaskiner

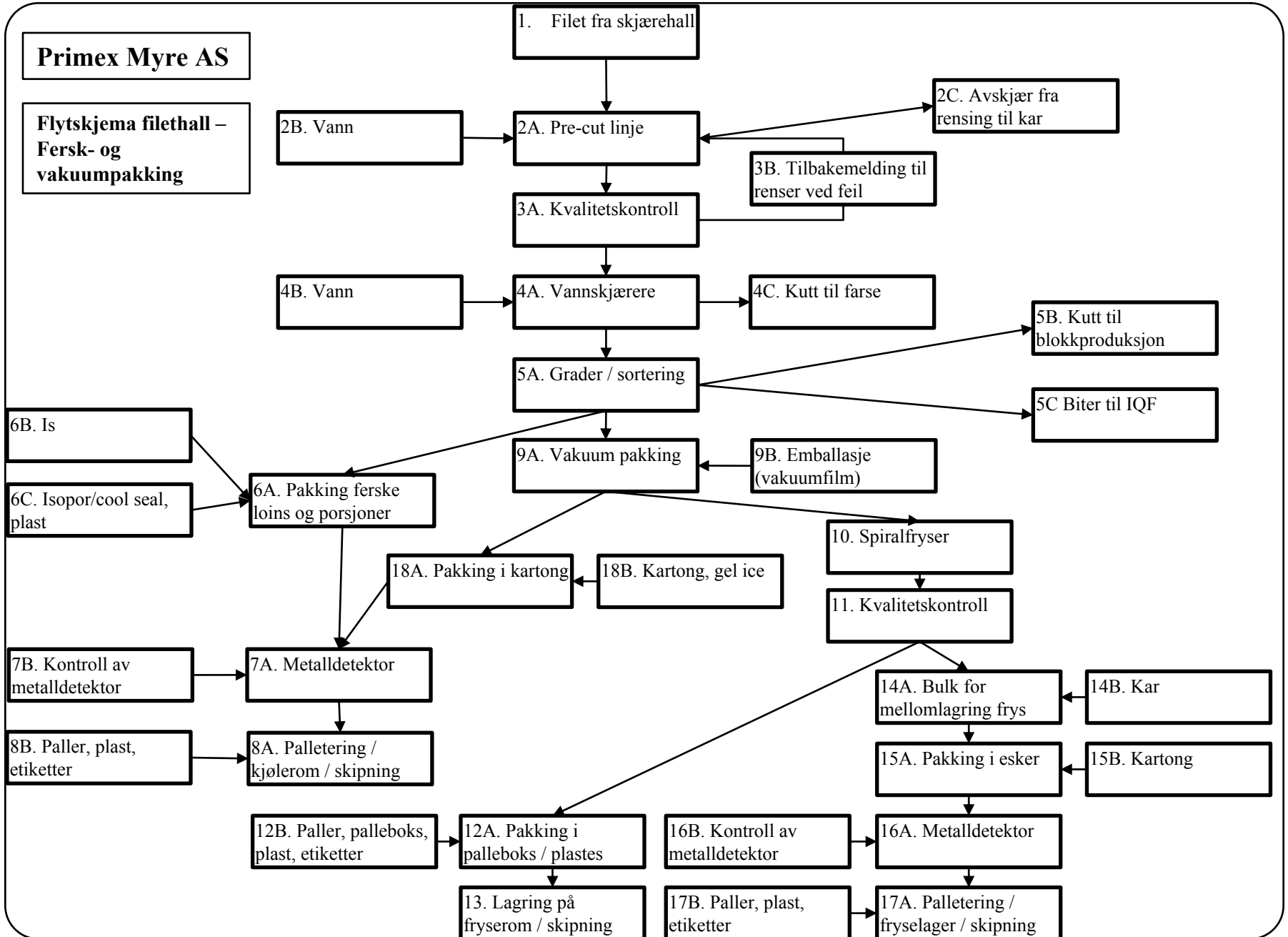
10B. Skinn i kar

11. Filethall

Trinn	Prosessbeskrivelse mottak / skjærehall
1.	Mottak av fersk eller frossen fisk i kar eller på paller.
2.	Mottakskontroll av fisken.
3.	Mellomlagring på råstoff kjølelager eller fryserom. Ferskt råstoff etter ises ved behov.
4A.	Frossent råstoff tas ut av fryserom. Emballasje fjernes og blokker legges til tining i kar med rennende sjøvann. Fisken tines ved sjøvannstemperatur på 8-12 grader.
4B.	UV behandlet sjøvann fra eget anlegg.
5A.	Kar med råstoff tømmes i bulkløfter som frakter fisken videre til grader.
5B.	Kar rengjøres etter bruk.
6.	Fisken sorteres i vektklasser som styres til forskjellige anvendelser i produksjonen.
7.	Fisken går videre fra grader til fire bulkløfter som transporterer den videre til hode- / nakkekuttere
8A.	Operatør mater manuelt inn fisk til hode- / nakkekutter som kutter av nakke og eventuelt hode på fisken.
8B.	Hoder/nakker transporteres på bånd til kar.
9A.	Fisk uten hode/nakke mates manuelt på skjæremaskin som fjerner ryggbeinet fra filetene.
9B.	Ryggbeinet transporteres på bånd til kar.
10A.	Skinne maskin fjerner skinnen fra filetene.
10B.	Skinne transporteres på bånd til kar.
11.	Skinnfri filet transporteres på bånd til filethall.
12.	Hode- /nakkekuttere, skjæremaskiner og skinnemaskiner er tilkoblet ferskvann som brukes til spyling av utstyret under prosess.
13.	Hoder/nakker, ryggbein og skinn i kar ises og mellomlagres på råstoff kjølerom før skipning til kunde.

Primex Myre AS

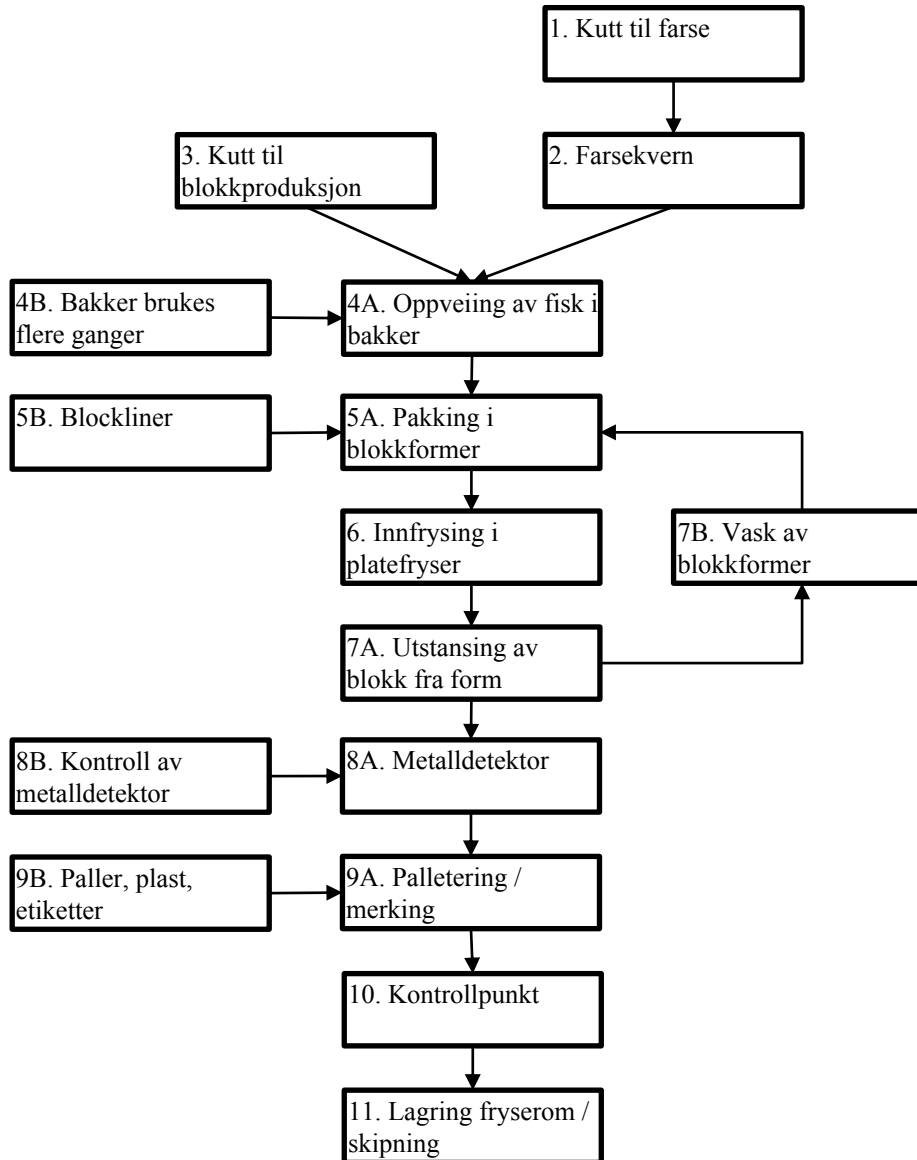
**Flytskjema filethall –
Fersk- og
vakuumpakking**



Trinn	Prosessbeskrivelse filethall – fersk- og vakuumpakking
1.	Filet uten skinn på transportbånd fra skjærehall.
2A.	Filetene transporteres til pre-cut linje hvor blodflekker og parasitter fjernes manuelt.
2B.	Ferskvann brukes til spyling av utstyret under prosess.
2C.	Avskjær fra rensing går på transportbånd til kar.
3A.	Kvalitetskontroll av jobben gjort på pre-cut linje.
3B.	Ved funn av feil på kvalitetskontroll gis det tilbakemelding til rensar.
4A.	Fileten går på transportbånd inn i en av to vannskjærere hvor bein fjernes og fileten porsjoneres opp i forhåndsprogrammerte størrelser og biter.
4B.	Ferskvann brukes til fjerning av bein.
4C.	Bein og annet kutt går til farseproduksjon. Eget flytskjema.
5A.	Porsjonene fra vannskjærerne sendes til en grader for å sorteres til riktig pakkestasjon.
5B.	Kutt og mindre biter går til blokkproduksjon. Eget flytskjema.
5C.	Biter til IQF går til innfrysing i spiralfryser. Eget flytskjema.
6A.	Ferske loins og/eller porsjoner pakkes i isopor eller cool seal esker. Plastark legges oppå fisken før det tilføres is.
6B.	Is kjøpt eksternt.
6C.	Plastark til å legge oppå fisken, isopor eller cool seal esker.
7A.	Metalldetektering av ferske produkter i isopor/cool seal eller vakuum.
7B.	Kontroll av metalldetektor.
8A.	Esker med ferske loins eller porsjoner lukkes, palleteres og plastes før de transporteres til ferdigvare kjølerom for avvente av skipning.
8B.	Paller, plast til vikling, etiketter.
9A.	Porsjoner som skal vakuum pakkes transporteres til vakuummaskinen for pakking enten manuelt eller ved hjelp av robot.
9B.	Vakuumfilm etter kundespesifikasjon.
10.	Ferdig vakuumerte biter transporteres til spiralfryser for innfrysning.
11.	Kontroll av kjernetemperatur i produktet etter spiralfryser.
12A.	Innfrysede vakuum biter eller remser pakkes i pallebokser som vikles i plast.
12B.	Paller, pallebokser, plast til viling, etiketter.
13.	Pallebokser mellomlagres på fryserom i avvente av skipning.
14A.	Innfrysede vakuum biter og remser pakkes i kar og mellomlagres på fryserom.
14B.	Rene kar kun brukt til frysede produkter.
15A.	Kar med vakuum transporteres opp i 2 etg. for pakking i esker.
15B.	Kartong i diverse størrelser etter kundespesifikke ønsker.
16A.	Metalldetektering av kartonger med vakuum.
16B.	Kontroll av metalldetektor.
17A.	Kartongene palleteres, plastes og transporteres til fryselager for avvente av skipning.
17B.	Paller, plast til vikling, etiketter.
18A.	Ferske vakuumprodukter pakkes i kartong sammen med gel ice.
18B.	Kartong og gel ice.

Primex Myre AS

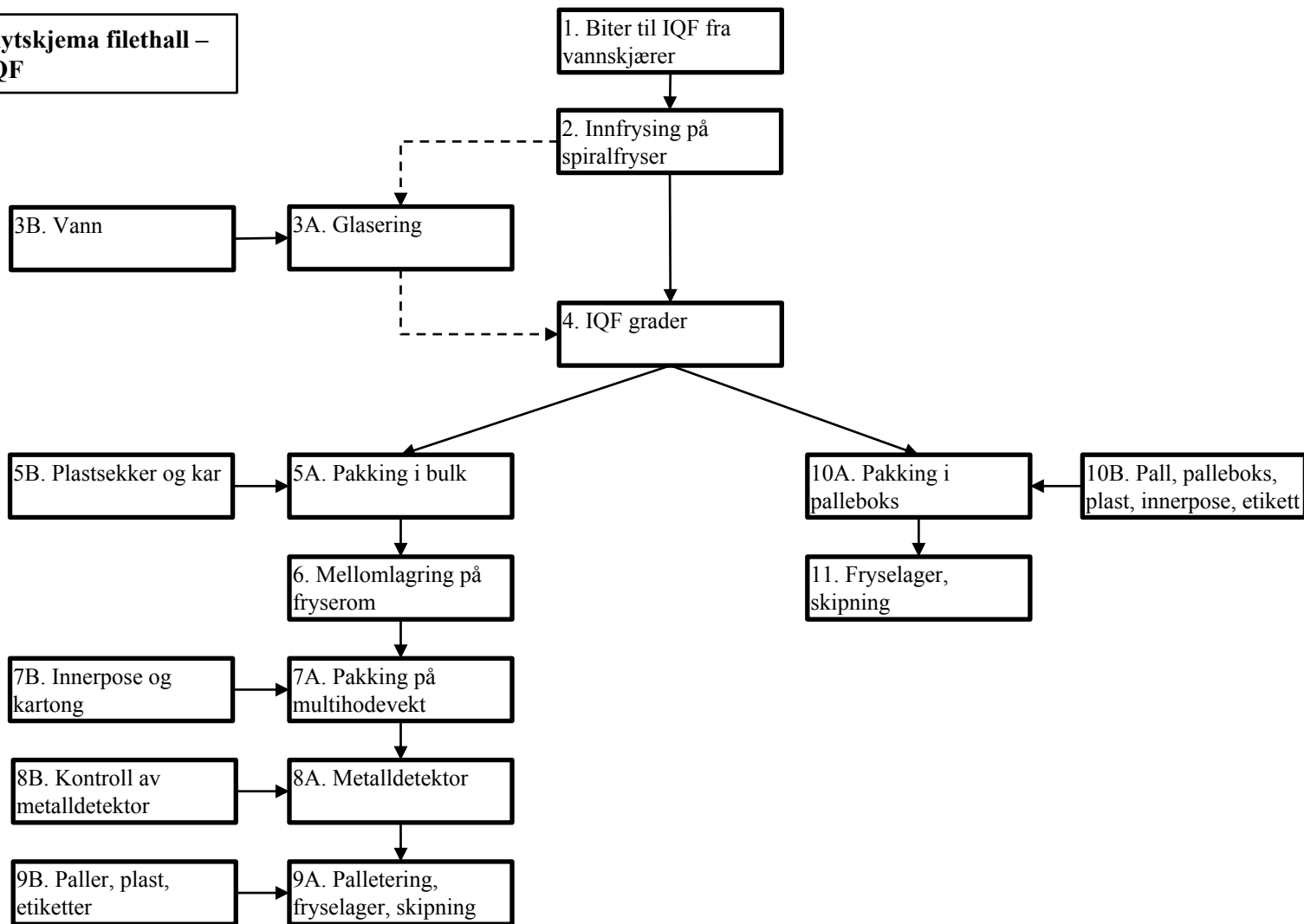
**Flytskjema filethall –
Farse og blokk**




Trinn	Prosessbeskrivelse filethall – farse og blokk
1.	Kutt til farse fra vannskjærere – flytskjema filethall – fersk- og vakuumpakking.
2.	Kutt går igjennom en farsemaskin som skiller du bein og kverner bitene til farse.
3.	Kutt og mindre biter til blokkpakking fra grader etter vannskjærere.
4A.	Fisken veiies i bakker til bestemt vekt og sendes videre til pakking.
4B.	Interne bakker som kun brukes til blokk eller farsepakking. Vaskes ved dagens slutt.
5A.	Fisken pakkes i blocklinere som står i blokkformer.
5B.	Blockliner.
6.	Blokkene fryses inn i platefrysere.
7A.	Blokkene stanses ut fra formene og sendes til metalledetektor.
7B.	Formene vaskes og går tilbake til pakkestasjon.
8A.	Ferdig fryste blokker metall detekteres.
8B.	Kontroll av metalledektoren gjennomføres.
9A.	Innfryste blokker palleteres, plastes og merkes.
9B.	Palle, plast og etiketter.
10.	Utvalgte blokker tas ut for kontroll.
11.	Pallene lagres på fryserom i avvente av skipning.

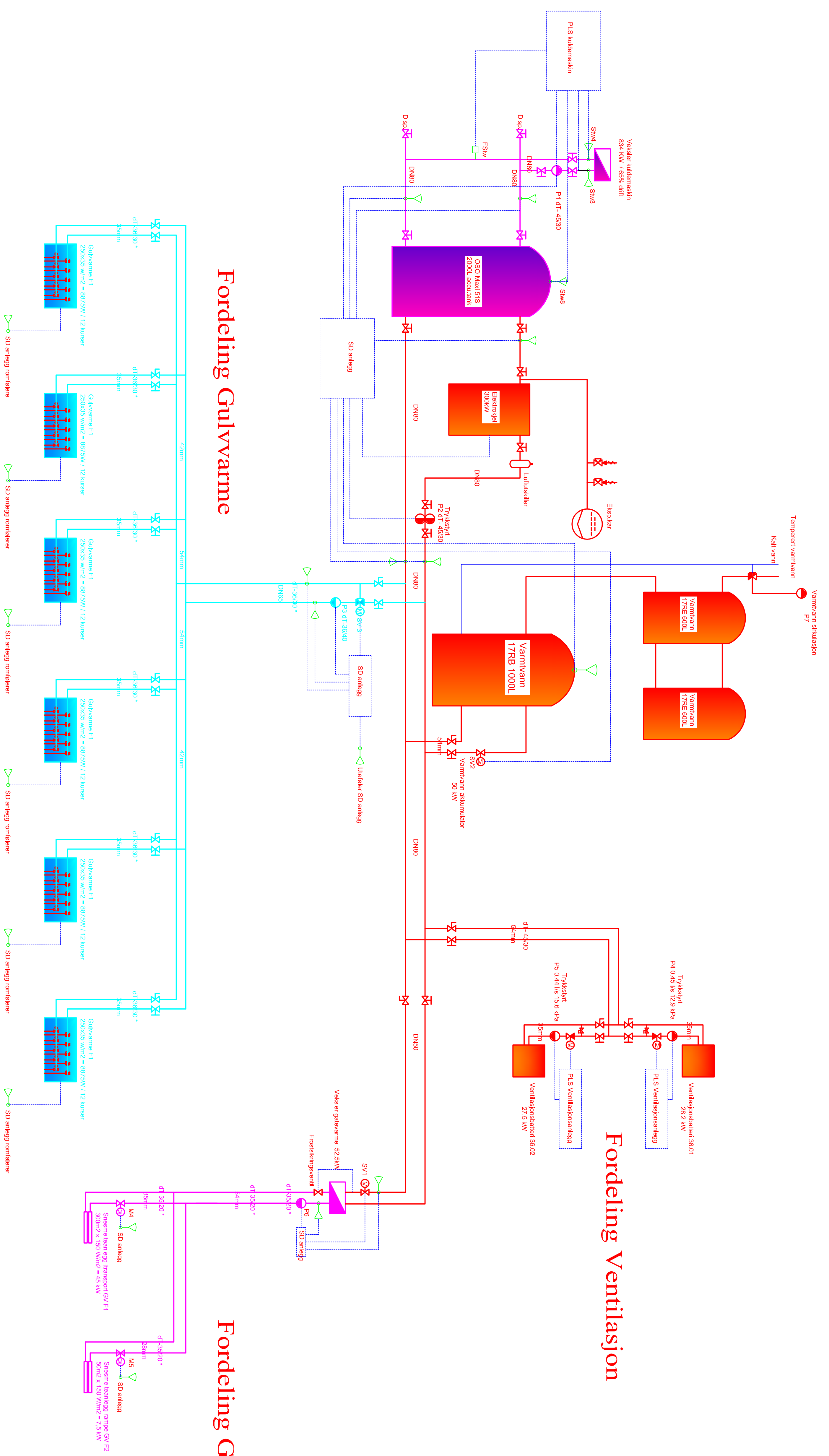
Primex Myre AS

Flytskjema filethall – IQF



Trinn	Prosessbeskrivelse filethall – IQF
1.	Biter til IQF fra vannskjærer transporteres til påleggingsbånd før spiralfryser.
2.	Biter legges ordentlig på påleggingsbånd og strykes. Fryses inn på spiralfryser.
3A	Ut fra kundespesifikasjon avgjøres det om de frysede bitene skal glaseres.
3B	Ferskvann brukes til glasering.
4.	De frysede bitene sendes over en IQF grader hvor de graderes på vekt.
5A.	IQF som skal til videre pakking pakkes i storekk i kar.
5B.	Plastsekker og kar til pakkingen.
6.	Kar med IQF mellomlagres på fryserom i avvente videre pakking
7A.	Kar transporteres opp i 2 etg. for pakking på multhodevekt. Pakkes i kartong med innerpose etter kundespesifikasjon.
7B.	Innerposer og kartong til pakkingen.
8A.	Ferdig lukkede kartonger metall detekteres.
8B.	Kontroll av metalldetektoren gjennomføres.
9A.	Kartongene palletteres, plastes og merkes. Deretter transporteres de til fryselager i avvente av skipning.
9B.	Palle, plast og etiketter.
10A.	IQF som skal selges i palleboks graderes rett i palleboks med storekk. Denne plastes og merkes.
11.	Pallene lagres på fryserom i avvente av skipning.

 WVS installasjon as <small>Stig Robertsen 1401 Sletted Tlf: 78 12 41 00 • Fax: 78 12 41 01</small>			
SNR	REV	DNr	DNr
SAK	REV	DNr	DNr
Foreløpige			
PROSJEKT	Primex Myre		
SAK	Varmeskjema	TEGN	STR
PROSJEKTNR	3-32-00	MAU	DATA
TEGNER	15.05.17		
WVS Installasjon AS			



Fordeling Gulvvarme

Fordeling Ventilasjon

Fordeling Gatevarme