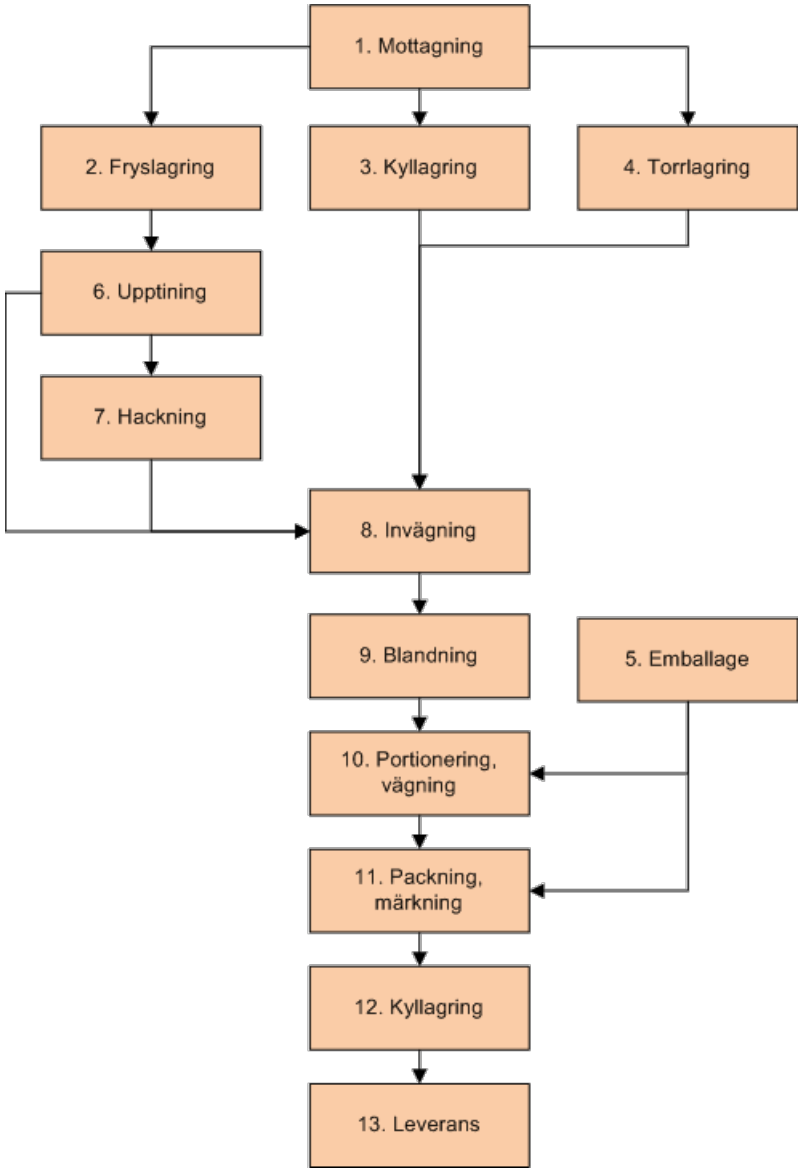
Majonnäsbaserade fiskprodukter - Flödesschema och processbeskrivning

Här ger Livsmedelsverket vägledning om hur kraven i lagstiftningen kan uppnås. Vägledningen är inte bindande och utesluter inte andra sätt att uppfylla kraven.

Ta del av exempel på ett flödesschema och en processbeskrivning för en majonnäsbaserad fisk- och skaldjursprodukt, här västkustsallad. Observera att det inte går att kopiera exemplet för alla produkter i sortimentet. Alla har sina unika frågeställningar.

Exempel på flödesschema - västkustsallad



Exempel på processbeskrivning - västkustsallad

Processteg	Beskrivning
1. Mottagning	Mottagningskontroll sker av alla inkommande varor och emballage under dagtid. Efter ankomst körs varorna in i respektive varulager.
2. Fryslagring	Räkor lagras vid en temperatur -18 °C.
3. Kyllagring	Crème fraiche, majonnäs och stenbitsrom lagras vid en temperatur av +4 °C.
4. Torrlagring	Kryddor, salt och konserveringsmedel lagras torrt vid rumstemperatur.
5. Emballage	Innerемballage lagras i obrutna förpackningar tillsammans med ytteremballage.
6. Upptining	Upptining sker genom att innehållet (ca 10 kg/styck) hälls upp i ett vattenkar med reglering av vattentemperaturen. Samma kyl används för tillfällig lagring av färdigblandade satser eller hackade räkor.
7. Hackning	Räkor hackas i en maskin. Därefter lagras de i skänkvagn (rostfri) under cirka 30 minuter i rumstemperatur.
8. Invägning	Ingredienser vägs in på elektronisk våg. Kryddor, salt, smakförstärkare och konserveringsmedel, stabiliseringsmedel blandas tillsammans efter invägning.
9. Blandning	Alla ingredienser hälls upp i ett blandningskärl (400 l) och blandas med en maskinell omrörare under cirka 15 minuter. Blandningskärlet transporteras till portioneringsutrustningen (cirka 5 meter). Vid produktionsstörningar av fyllningsutrustningen, som tar längre tid än 30 minuter att åtgärda eller vid lunchavbrott, dras färdigblandade oförpackade produkter till kylrum.
10. Portionering/ vägning	Blandningen pumpas via en slang direkt ner i kärlet upp till portioneringsutrustningen. Innerförpackningar, lock och underdel laddas i respektive fack på maskinen. Förpackningen står på en vågcell som stoppar fyllningen när rätt vikt uppnås.
11. Packning och märkning	Efter portioneringsutrustningen förs förpackningarna via ett matarband ut till packningsrum. De förpackade produkterna märks med en etikett på sidan av underdelen. Förpackningarna läggs i papplådor som staplas på träpall. Därefter plastas hela pallen.
12. Kyllagring	Pallarna lastas ut på kyllagret och lagras vid en temperatur av +4 °C.
13. Leverans	Pallarna levereras ut till väntande kylbilar (+8 °C).