

SLUTTRAPPORT FHF nr 423144

Optimalisering av kvaliteten til fryst hvitlaksmasse

Norske Sjømatbedrifters
Servicekontor
Postboks 639 Sentrum
7406 Trondheim
Telefon: 73 84 14 00
Telefax: 73 84 14 01
Foretaksnr: 965887717
E-post: post@nsl.no
www.nsl.no



NØKKELOPPLYSNINGER

Prosjektansvarlig: Norske Sjømatbedrifters Servicekontor
Prosjektleder: Kristin Lauritzsen
Utøvende institusjon: Fiskeriforskning (Nofima Marin)
Deltakere: Modolv Sjøset AS, Rørvik Fisk AS, flåteleddet og MaxMat AS

MÅL og måloppnåelse

Målet var å øke kvaliteten på norsk blokkfrossen hvitlaksmasse og derigjennom øke verdiskapningen for norsk fiskeindustri.

Delmål for prosjektet

1. Å kartlegge kvaliteten på hvitlaksmasse produktene som i dag finnes på markedet, fangsttidspunktet, fangstmetodene og mellomlagringen ombord samt prosessbetingelsene på land som potensielt kan ha betydning for kvaliteten til sluttproduktet.
2. Å optimalisere prosessbetingelsene ombord og på land med hensyn på kvaliteten til norsk hvitlaksmasse.

Budsjettet omfattet kun delmål 1 av prosjektet som ble gjennomført. Delmål 2 er planlagt gjennomført i en videreføring av prosjektet.

Registreringer og observasjoner i bedriften Modolv Sjøset Pelagic på Træna viste at råstoffet til hvitlaksmasse, holdt god kvalitet. Råstoffet ble holdt godt kjølt gjennom hele produksjonsprosessen og kom aldri over +10° C i den perioden vi gjorde målinger.

Det ble tatt ut prøver av hvitlaksmasse på forskjellige tidspunkt under besøk i bedriften, hvor man i tillegg fikk tilgang på prøver fra produksjonen forut for besøket. Målinger av pH viste at hvitlaksmassen var fersk ved produksjonen, og gelstyrke-målinger viste at hvitlaksmassen hadde god til høy bindeevne. Gelstyrken varierte noe, men kun to prøver lå under det som av farseprodusentene regnes som grense for god gelstyrke, 12 N*mm.

En spørreundersøkelse blant deltakende båter i hvitlaksfiske ga få innleverte spørreskjema, slik at det var vanskelig å trekke generelle slutninger. De båtene som hadde besvart spørreskjema, visste at de leverte råstoff som var fra 2 til 3 døgn gammelt. Dette gir vanligvis grunnlag for produksjon av hvitlaksfarse av høy kvalitet. I følge rapport fra Norconsev 1997 bør ikke råstoffet være mer enn 4 døgn før separering for å få farse av god kvalitet.

To blokker av frosset hvitlaksmasse fra Modolv Sjøset Pelagic ble sammenlignet med to blokker fra en færøysk produsent. De to norske blokkene viste seg å være like gode om ikke bedre, enn de færøyske både når det gjaldt gelstyrke og farge som hvithet(W). Prøvene fra

Modolv Sjøset Pelagic hadde derimot større andel sorte prikker fra svarthinne/skinn. Dette er en utfordring som bedriften bør jobbe videre med.

Gjennomføring av prosjektet

Aktivitetene ble gjennomført i henhold til avtalt prosjektbeskrivelse, framdriftsplan og budsjett. Regnskapet blir revidert ved årsskiftet 2008-2009.

Formidling

Resultatene fra prosjektet vil bli presentert som et foredrag under Sjømatdagene 2009, foredling. Et sammendrag av rapporten er så langt sendt til styringsgruppen som har planlagt et møte 29.januar 2009 for å drøfte resultatene fra prosjektet. Man tar dessuten sikte på å skrive en populærvitenskaplig artikkel om resultatene i fagbladet Norsk Sjømat.

STYRINGSGRUPPEN

Styringsgruppen har hatt ett fysisk møte i prosjektperioden og vil igjen møtes ved avslutningen den 29. januar 2009. Det har vært jevnlig kontakt på e-post og telefon i styringsgruppen.

Prosjektansvarlig:	Norske sjømatbedrifters servicekontor (NSS)
Prosjektledere:	Kristin Lauritzsen, NSL, administrativ leder og Bjørn Gundersen og Reidun W. Dahl ved Nofima, faglig ledelse
Utøvende FoU institusjon:	Nofima Marin
Deltakere:	<u>Bedrifter:</u> - Flåteleddet; ”Selvåg Senior” og ”Nordfisk” - Prosessindustrien; Modolf Sjøseth As og Rørvik Fisk og Fiskemat AS - Fiskematindustrien; Fiskematprodusent Maxmat AS i Bodø