

Optimal fangstbehandling av råstoff til klippfiskindustrien

Møte Hvitfiskindustrien
Tromsø 31.10.2013

Ann Helen Hellevik, Margareth Kjerstad, Ingebrigt Bjørkevoll,
Trygg Barnung og Kristine Kvangarsnes

Innhold:

- Kort beskrivelse av prosjektene
- Resultater ombordproduksjon
- Resultater produksjon av klippfisk fra lange og torsk.



Beskrivelse:

Målsetning:

Den overordnede målsetning med prosjektet er å utvikle en metode for utblødning som sikrer god kvalitet på linefanget fisk for anvendelse i klippfiskproduksjon.

Arbeidspakke 1: Uttesting av isslurrysystem om bord i linebåt

Arbeidspakke 2: Produksjonsforsøk i klippfiskbedrift

Arbeidspakke 3: Kartlegging av reklamasjoner

Isslurry i produksjonslinja om bord i M/S Loran



Småskalaforsøk ombord

- Råstoff, 2-4 kg lange
- Fisk utblødd i ulike tider,
- Temperaturmålinger
- Med og uten isslurry
- pH målinger
- Sensorisk vurdering
- Velge betingelser for utblødning i storskalaforsøkene.



Logging temperature in individual fish



Logging temperature in bleeding tank



Measuring pH in fish meat



Logging temperature in bleeding tank with fish

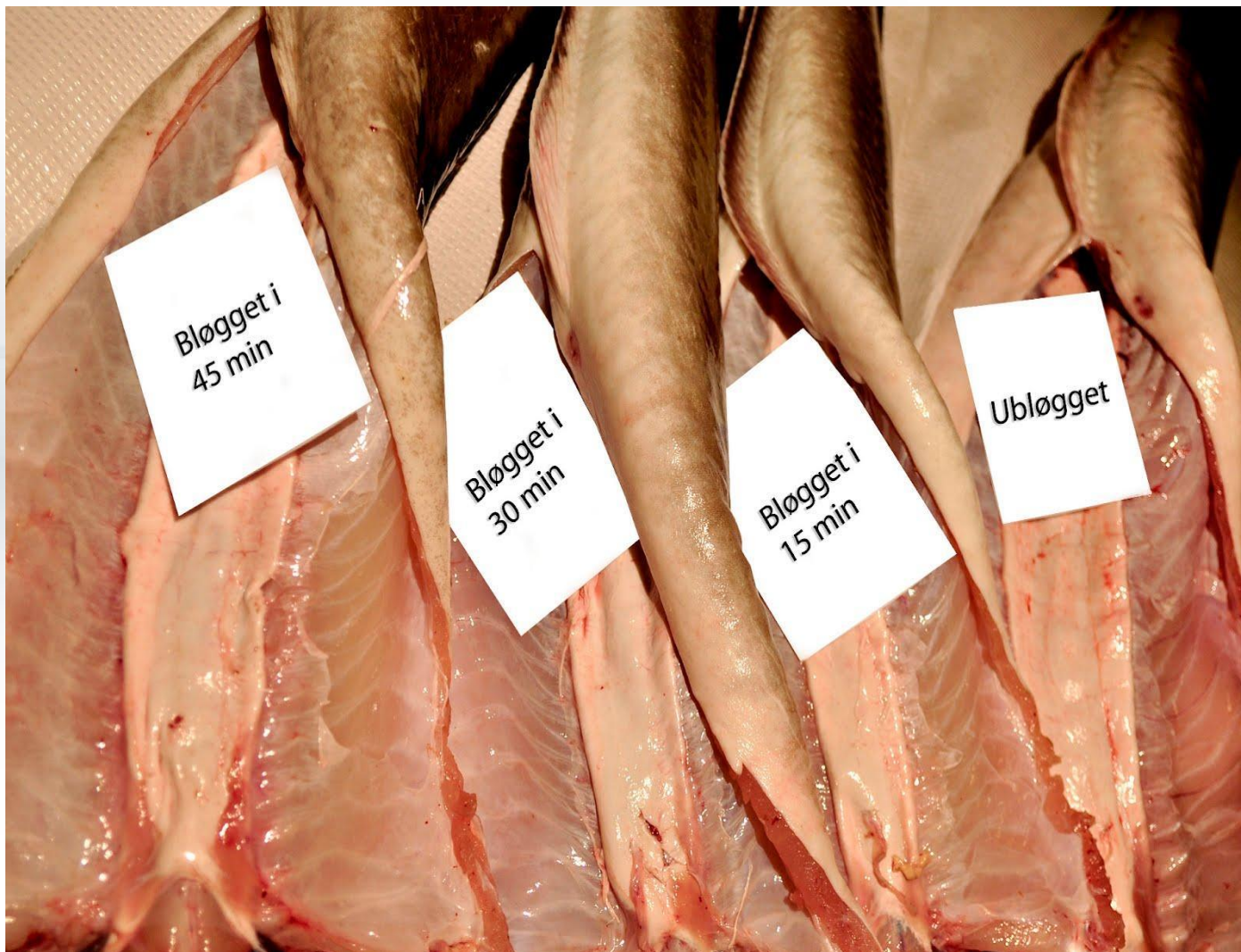
Temperaturmålinger

Temperatur under forsøk med isslurry

Vanntemperatur utblødningskar	0-1 °C
Temperatur i fisk inn i skyllekar/bulktank	4-5 °C
Vanntemperatur i skyllekar/bulktank	-1 - +1 °C
Temperatur i fisk ut av skyllekar/bulktank	0-2 °C
Temperatur i fisk før innfrysing	1.4 – 6 °C

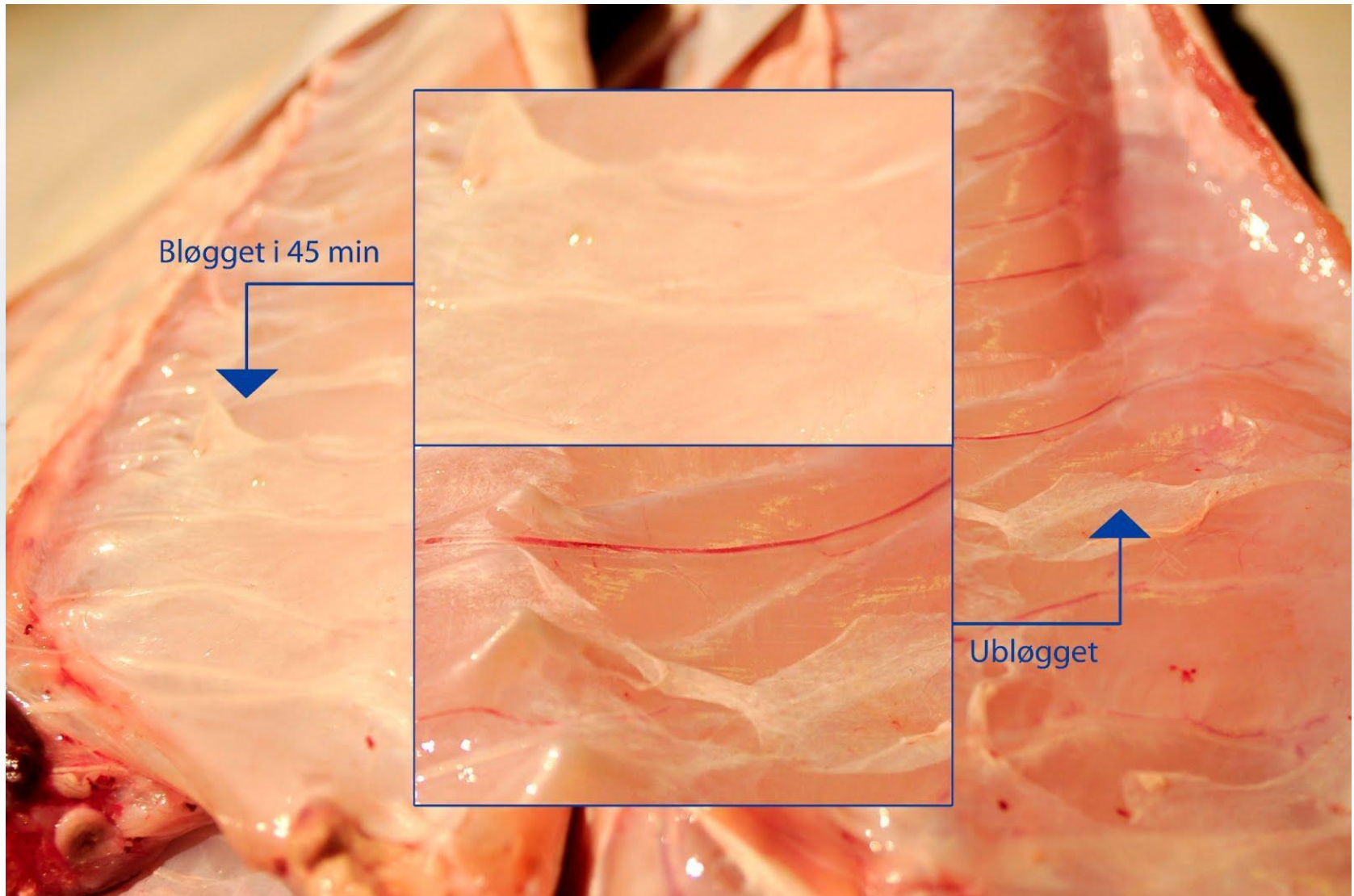


Uttestinging av ulike utblødningstider





Ulikt resultat for ulik tid



Storskala produksjon ombord

Produksjon med isslurry:

- 30 min utblødning
- Temperatur i utblødning tank 5-6 °C

Produksjon med sjøvann:

- Vanlig produksjon (Kontroll)
- Temperatur i utblødning tank 13-15 °C



Skipper og forskere vurderer utblødningsgraden i hodekappet lange.



Evaluering i langefileter.

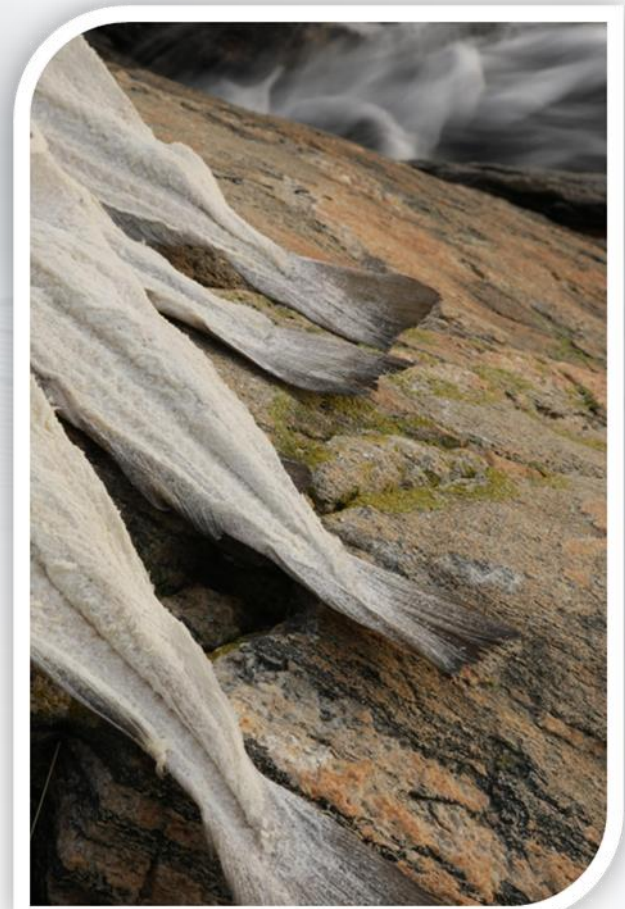
Resultater produksjon av klippfisk

Lineråstoff utblødd ved to ulike temperaturer:

- 1) Sjøvann 13-15 °C
- 2) Isslurry 4-6 °C

Følgende målinger ble utført:

- Teksturmåling
- Sensoriskvurdering etter skjema
- Instrumentell fargemåling
- Utbytte
- pH
- Vraking av ansatte ved bedriften



Gjennomføring forsøk:

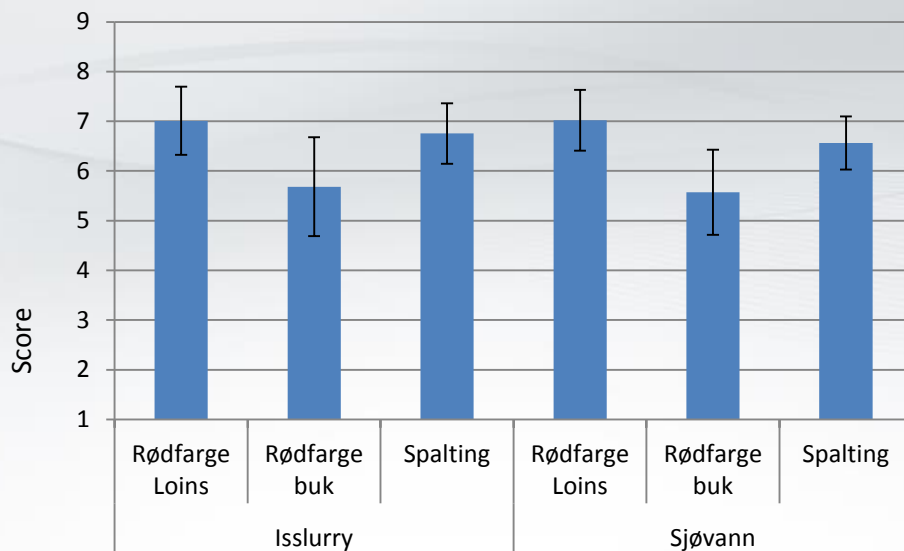
- Råstoff lagret fryst i 2 mnd.
- Tint ca. 18 timer ved ca. 8°C
- Pickelsaltet i 14 dager ved $8 \pm 1,0$ °C
- Omlagt, modnet i 14 dager ved $4,7 \pm 1,6$ °C
- Tørka
- Lagret ved 3°C



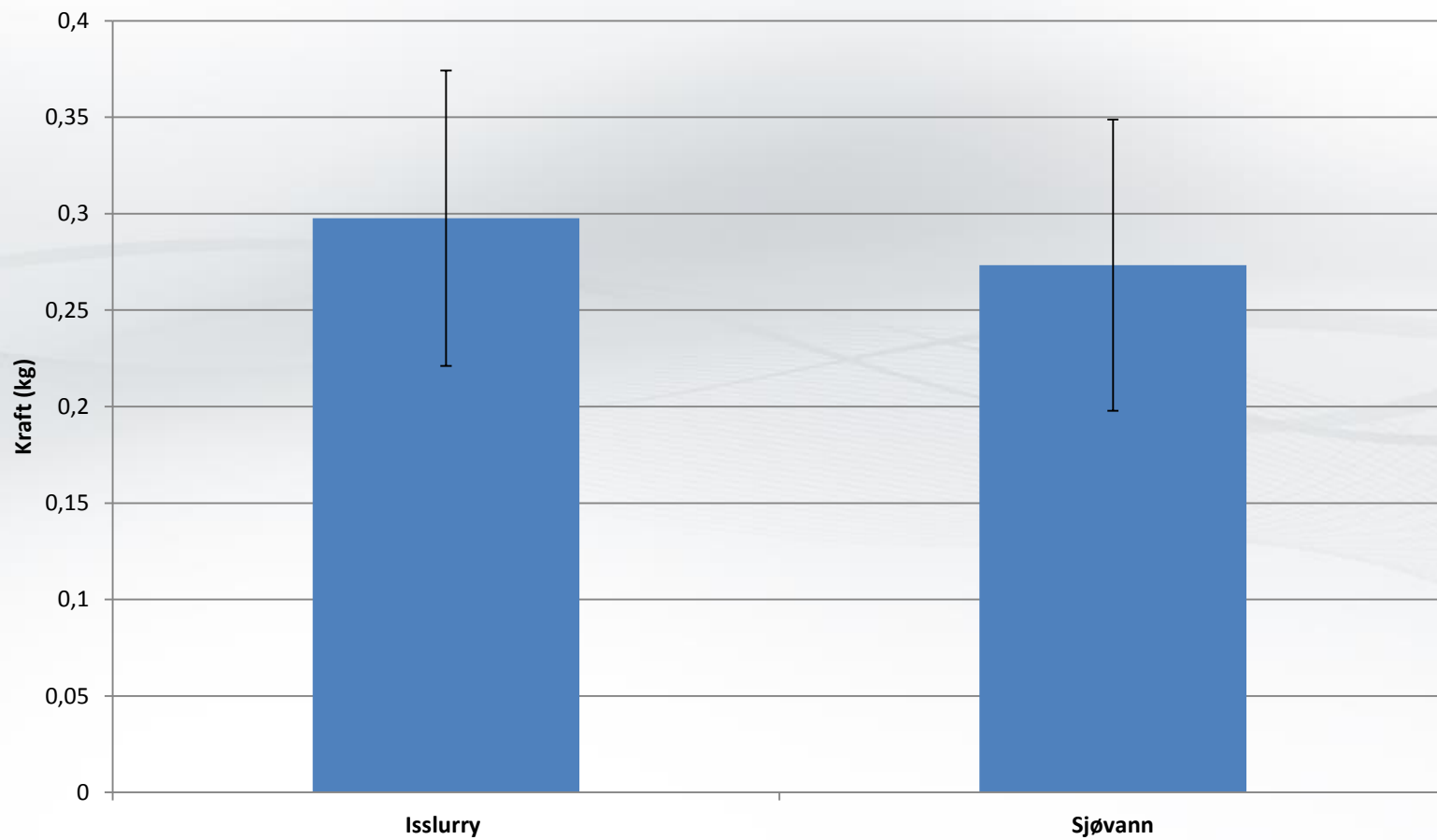
Råstoffbeskrivelse

Vekt sløyd/hodekappet

- isslurry gruppen $3,1 \pm 0,7$ kg (n=156),
- sjøvann gruppen $3,2 \pm 0,6$ (n=120)



Teksturmåling

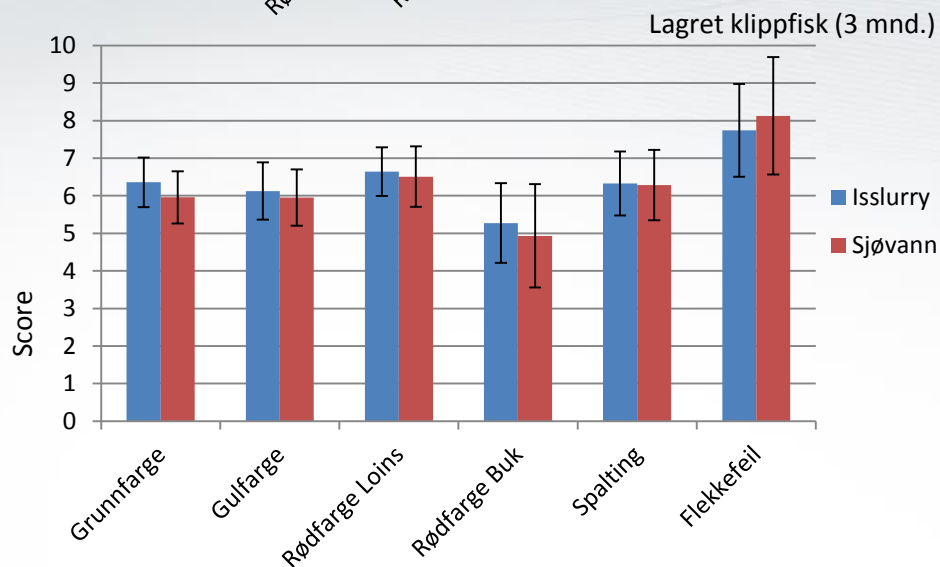
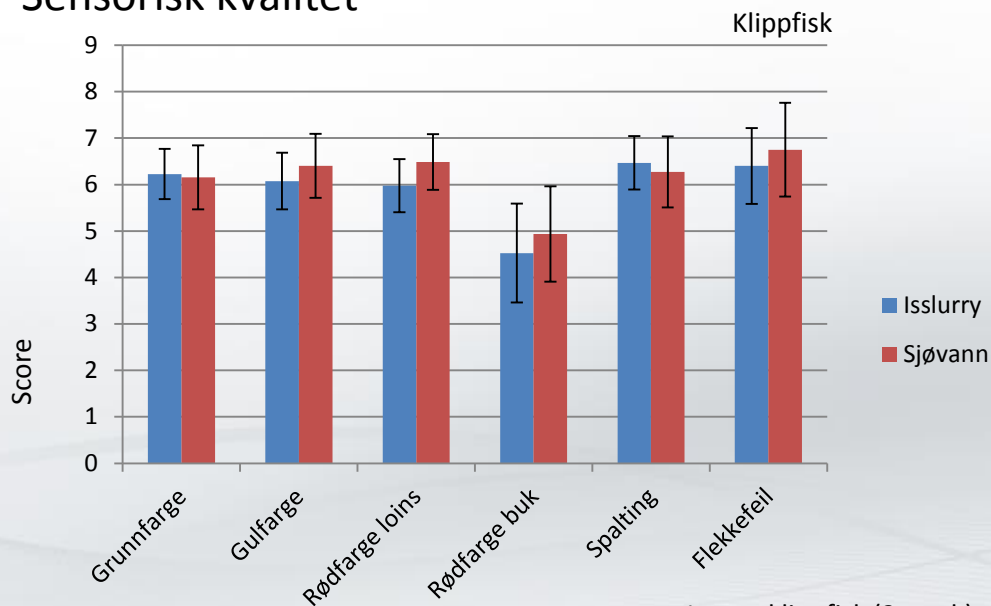


Klippfiskkvalitet

Sensoriske vurderinger



Sensorisk kvalitet



Vurdering av Isaltfisk - Gr.stranda		Gruppenr:					
Dato:28.11.12		prøve	nr	nr	nr	nr	nr
		skala					
Farge (grunnfarge)	Helt hvit (uvanlig hvit)	9					
	Hvit som normalt god saltfisk	8					
	Svakt grå/mørk	7					
	Grå/mørk	6					
	Meget grå/mørk	5					
		4					
		3					
Gulffarge	Ingen gulffarge	9					
	Svakt gult preg og/eller små gule fl.	8					
	Noe gult preg og/eller gule flekker	7					
	Tydelig gult preg og/eller gule flekker	6					
	Kraftig gult preg og/eller store gule fl.	5					
Rødfarge (blodfeil)	Ingen rødfarge	9					
	Svakt rødlig skjær i loins eller buk	8					
L-loins		7					
		6					
B-buk	Noe rød farge i muskel og/eller små røde flekker	5					
	Rød farge i muskel og/eller røde fl.	4					
		3					
		2					
		1					
Spalting	Helt jevn (uvanlig jevn)	9					
	Normal som for god saltfisk	8					
	Litt spaltet/opprevet	7					
	Moderat spaltet/opprevet	6					
	Kraftig spaltet/opprevet	5					
Flekkefeil	Ingen flekkefeil	9					
	Små/ubetydelige flekkefeil	8					
	Noe flekkefeil	7					
	Moderate flekkefeil	6					
	Store flekkefeil	5					
		4					
Kommentarer		3					
		2					
		1					

Sensorisk kvalitet

	Klippfisk		Lagret klippfisk	
	Sjøvann	Isslurry	Sjøvann	Isslurry
Superiorandel %	71	80	81	86
Blodfeil %	24	15	13	5
Spalting/oppriving %	10	7	8	2



Oppsummering forsøk med lange

Produksjon om bord

- Lav temperatur er essensielt for god kvalitet
- Isslurry har effekt på kvalitet
- Bruken av isslurry om bord bør optimaliseres
- Optimal temperatur og utblødningstid for storskala
 - Utblødning i 30 minutt
 - Temperatur i utblødningskar 5-6 °C

Ferdig klippfisk

- Behandling med isslurry gir 9 % større andel superior
- Forskjellen reduseres ved lagring
- Isslurry gir redusert omfang av mørke partier rundt gattområdet og bakover sporden
- Positiv effekt grunnet lav temperatur i fisken, gir redusert kjemisk/enzymatisk nedbryting, samt reduserer innfrysningstiden for råstoffet
- Fastere fiskekjøtt ved bruk av isslurry

Fangstbehandling av råstoff til klippfiskindustrien

Torsk

Mål

Overordnede målsetning med prosjektet

- videreutvikle metoder for utblødning som sikrer god kvalitet på linefanget torsk for anvendelse i klippfiskproduksjon.

Delmål:

- Uttesting av forskjellig drift av line og temperaturregimer i produksjon om bord i M/S Loran.
- Vurdere hvordan drift av line og forskjellige temperaturregimer påvirker kvaliteten på råstoff og ferdigprodusert klippfisk.



Gjennomføring

Arbeidspakke 1: Tokt, produksjon av råstoff

Produksjon av torsk i forskjellige temperaturregimer og dragehastighet

Kode	Type	
1.1	Kontroll	Sjøvann i utblødningstank og skylletank (normal drift av redskap)
1.2	Økt vannmengde	Økt sjøvannmengde i utblødningstank, ellers som 1.
1.3	Sjøvann og isslurry	Sjøvann i utblødningstank og isslurry i skylletank
1.4	Isslurry og isslurry	Isslurry i utblødningstank og skylletank
1.5	Endring i dragehastighet	Sjøvann i utblødningstank og skylletank

Arbeidspakke 2: Produksjonsforsøk i klippfiskbedrift med råstoff fra tokt

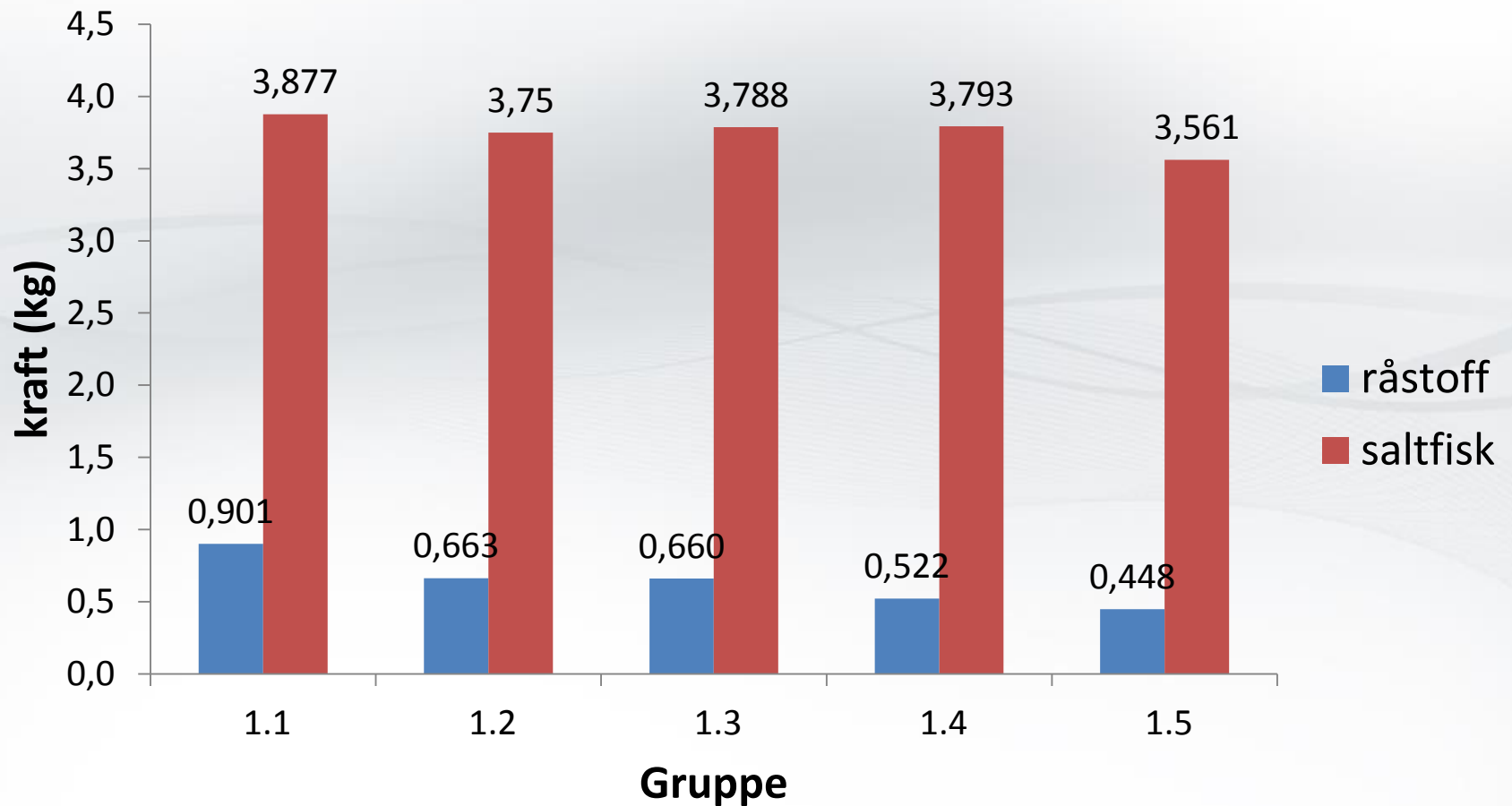
- Kvalitetsvurdering av tint og flekket råstoff.
- Salting og tørking av råstoff ved bedrift
- Utbyttmålinger, sensoriske og instrumentelle målinger av tekstur, farge, spalting, temperatur
- Kvalitetssortering av klippfisk.

Registreringer ombord

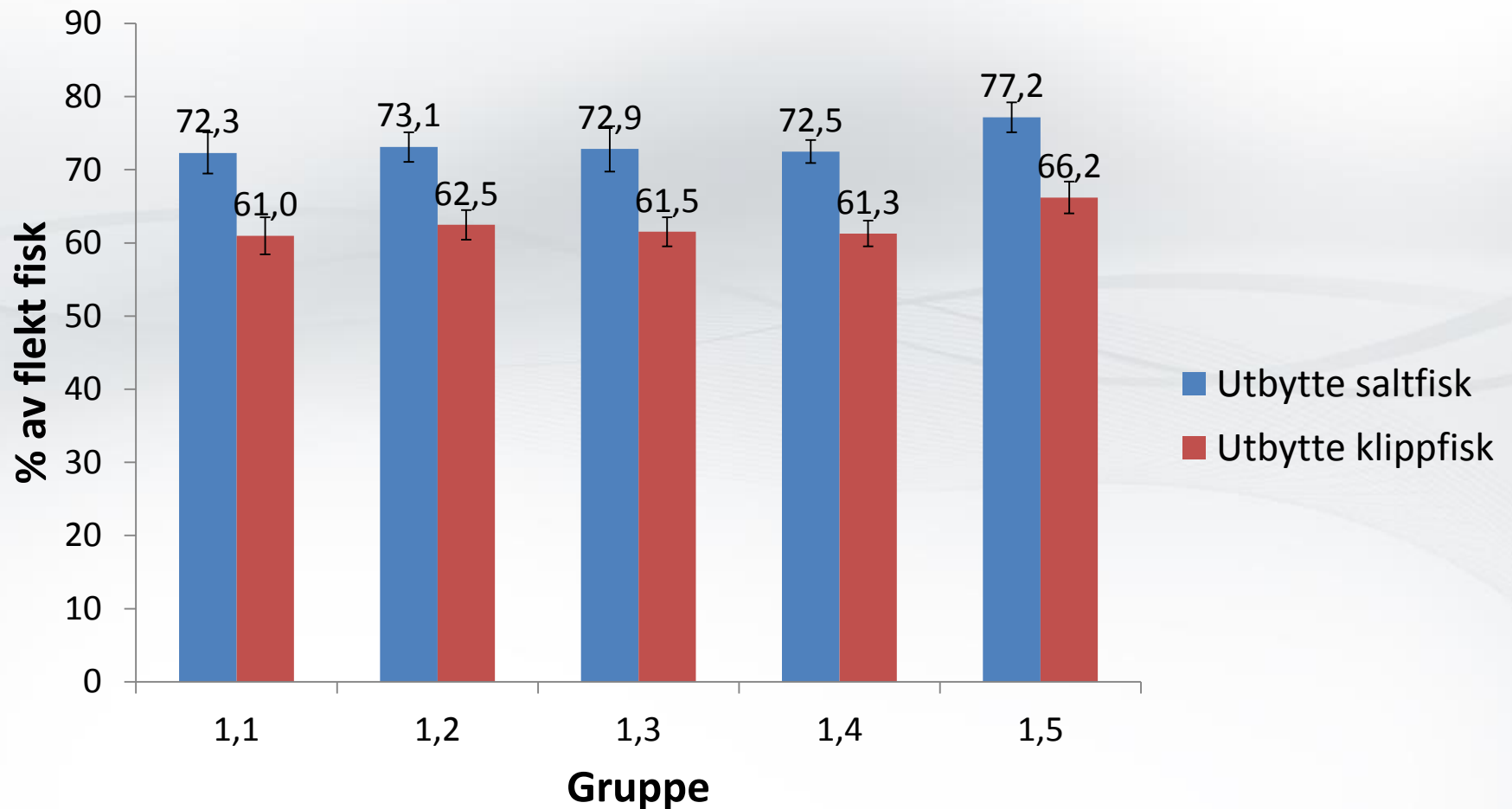
Serie	Vann temp utblødning-tank 1 (°C)	Vann temp utblødning-tank 2 (°C)	Temp fisk inn i utblødning-tank 1 (°C)	Vann temp skyllekar (°C)	Temp fisk inn i skyllekar (°C)	Temp fisk før innfrysning (°C)
1.1-tokt 1	4,4	4,4	3,8	4,4	4,2	4,3
1.1-tokt 2	5,1	5,1	2,2	5,3	4,4	4,6
1.1X-tokt 2	6,1	6,2	2,4	6,4		6,5
1.2-tokt 2	5,6	5,5	2,0	5,8	4,6	5,3
1.3-tokt 1	5,7	5,7	5	-0,9	5,7	1,3
1.3-tokt 2	5,1	5,1	2,3	-0,3	4,5	1,7
1.4-tokt 1	3,0		4,2	-0,7	3,7	-0,1
1.4-tokt 2	1,9		2,4	-0,6	2,4	0,7
1.5-tokt 2	6,1	6,2	2,4	6,4		6,5

Serie	Mengde (kg) tokt 1	Mengde (kg) tokt 2	Totalt(kg)
Serie 1.1	1824	3120	4944
Serie 1.2		5520	5520
Serie 1.3	1872	3456	5328
Serie 1.4	2496	3360	5856
Serie 1.5		1032	1032

Resultat: tekstur



Resultat: utbytte



Resultat: kvalitetsvurdering





TAKK FOR
OPPMERKSOMHETEN

Ann Helen Hellevik – presentasjon møte Hvitfiskindustrien, Tromsø 31.10.2013