Rapport fra Norges Råfisklag, avdeling for ressurs og miljø, kvalitetstilsyn 2015-2017

Innhold

1. INNLEDNING 3
2. GJENNOMFØRING/METODIKK 4
3. DATAMATERIALET 5
4. RESULTATER 7
4.1 Tilsynspunkt 1: Bløgging 8
4.2 Tilsynspunkt 2: Sløying 10
4.3 Tilsynspunkt 3: Skader/kvalitetsfeil 12
4.4 Tilsynspunkt 4: Utstyr og rutiner for fangstbehandling om bord 12
4.5 Tilsynspunkt 5: Håndtering hos kjøper 16
4.6 Redskapstyper 17
4.7 Kvalitet på trålfanget fisk 18
4.7.1 Kontroll av fersk trålfisk 18
4.7.2 Kontroll av fryst trålfisk 18
5. OPPSUMMERING OG VEIEN VIDERE 20
VEDLEGG 1 23
VEDLEGG 2 24

1. INNLEDNING

Under arbeidet med ny «Lov om førstehåndsomsetning av viltlevende marine ressurser» (Fiskesalgslagsloven) kom man fram til at det kunne være hensiktsmessig å gi fiskesalgslagene en større rolle i å følge opp næringens eget ansvar for kvalitet; ved håndtering av fisk om bord i fiskefartøy, ved håndtering i fartøy som blir benyttet til transport av fisk til land, samt etter landing om håndtering og forhold hos kjøper for bevaring av kvalitet i påvente av videre behandling/bearbeiding. Hensikten var at fiskeindustrien skulle kunne motta og selv bidra til håndtering av kvalitetsråstoff som stilte dem friere til å velge behandling, bearbeiding og produksjon til ulike anvendelser.

Resultatet av dette var at det i Fiskesagslagslovens §16 ble nedfelt at Nærings- og Fiskeridepartementet (NFD) kan pålegge fiskesalgslagene oppgaver for å fremme og ha tilsyn med kvalitet ved høsting og håndtering av råstoff, gjeldende fra 1.1.2014.

I forkant av at loven ble gjort gjeldende, ble det høsten 2013 igangsatt et arbeid for å finne ut hvordan et slikt tilsyn kunne organiseres. Arbeidet ble initiert av NFD og ble utført i et samarbeid mellom Norges Råfisklag og Mattilsynet. Det ble videre gitt innspill fra Mattilsynet, Råfisklaget og Nofima om hvilke faktorer som skulle ligge til grunn. Mattilsynet ble deretter bedt om, i samarbeid med Råfisklaget og Nofima, å utarbeide et forslag til hvilke nøkkelfaktorer, hvilken rollefordeling og eventuelt hvilke sanksjonsmuligheter som bør finnes. Dette resulterte i et notat som ble levert til NFD i februar 2014. Etter dette ble det nedsatt en arbeidsgruppe som jobbet videre med å utforme de tilsynsskjema som skulle benyttes. I tillegg til punktene som ble utarbeidet av arbeidsgruppen, ble det av Råfisklaget lagt til noen ekstra punkter om fangstredskap, tilstand rund/sløyd, temperatur, bløggemetode og sluttseddelnummer som vil være viktige opplysninger for en eventuell videre bearbeiding av materialet.

Det ble besluttet at tilsynet skulle prøves ut i et av salgslagene, og valget falt på Råfisklaget, det største salgslaget for hvitfisk. NFD gjorde fra 1.1.2015 gjeldende en endring i forskrift 28. juni 2013 nr. 884 om kvalitet på fisk og fiskevarer (kvalitetsforskriften) som innebar at Råfisklaget skulle drive tilsyn med kvalitetsforskriftens paragrafer 5, 6, 7 og 8, i fylkene Nordland, Troms og Finnmark med det formål å heve kvaliteten i hvitfisksektoren.

Det nye kvalitetstilsynet ble planlagt utført sammen med øvrig ressurskontroll, uten særlig ekstraarbeid og uten utvidet reiseaktivitet for Råfisklagets kontrollører. Det viste seg imidlertid at behovet for dialog med fisker og utvist interesse fra mange fiskere, gjorde at det tok mer tid og at det ble krevende å utføre kontrollene samtidig. Mye av fisken blir dessuten levert rund, og det gikk derfor ekstra tid også til å følge råstoffet inn i anlegget for å vurdere utblødning. Råfisklaget ser likevel en gevinst i å gjennomføre ressurskontroll og kvalitetstilsyn på samme kontrollreise.

2. GJENNOMFØRING/METODIKK

Kvalitetstilsynet ble gjennomført med to skjema, ett for fisker og ett for kjøper, slik at hver part ikke fikk adgang til annen informasjon enn det som angikk eget tilsyn (vedlegg 1 og 2).

Hvert tilsyn ble gjennomført i dialog med båtens mannskap, slik at disse ble gjort oppmerksom på at tilsyn ble foretatt. Under lossing ble det gjort en vurdering av båtens utstyr og om fangsten var sortert etter art, i den grad dette var mulig. Temperaturen i fisken ble målt, og det ble gjort en vurdering av bløggemetode. Hvis fisken ble levert sløyd, ble det også gjort en vurdering av sløyingen. Deretter ble fisken fulgt inn i anlegget og resten av vurderingene ble foretatt der.

I Kvalitetsforskriftens § 7 står følgende: «Fisk som har blodfylte årer i buk eller som etter skylling er rød av blod i nakke og buksnitt, anses som ikke bløgget» noe som var utgangspunktet for vurderingen av om fisken var tilstrekkelig utblødd. Det viste seg imidlertid at dette ikke var en dekkende beskrivelse, da fisken kunne være utblødd men likevel ha restblod i årene i buken eller være for dårlig utblødd selv om den ikke hadde blod i årene i buken. I dialog med Nofima ble metoden utvidet til en vurdering av tre punkt: nakke, finner og buk (under svarthinne). Av disse tre var særlig finnene (brystfinnene) en god indikator, røde finner var en god indikator på en fisk som var mangelfullt utblødd.

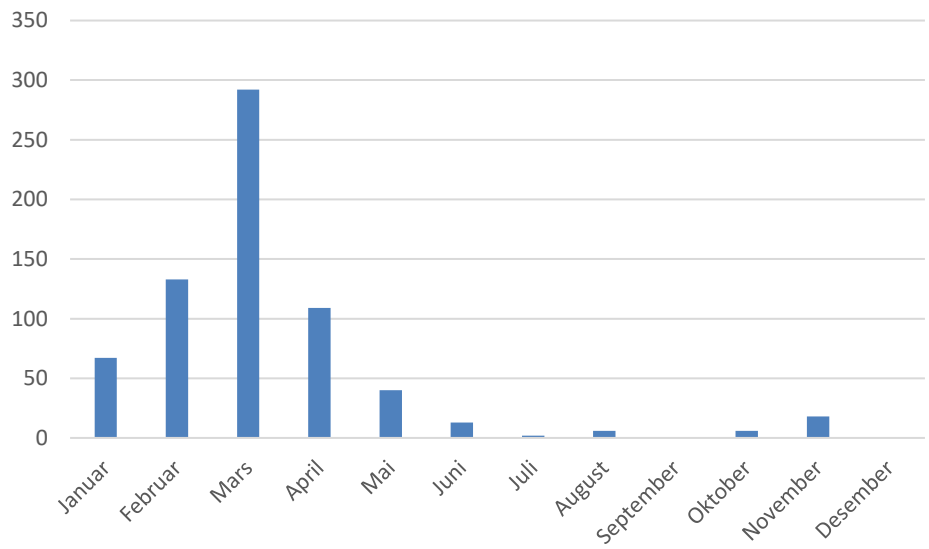
Fiskens kvalitet ble som regel vurdert ved å stå ved sløyelinje eller etter grader. Hvor mye fisk som ble vurdert var avhengig av størrelsen og variasjon på fangsten, ved store fangster ble det gjort flere vurderinger underveis i lossingen. Vurderingene av enkeltfisk ble brukt til å danne seg et hovedinntrykk av fangsten, som igjen ble brukt til å besvare spørsmålene i skjemaet. Denne metoden ble valgt for at tilsynet skulle kunne la seg gjennomføre i samarbeid med ordinær ressurskontroll.

Det ble også foretatt en vurdering av anleggets kapasitet, om det hadde tilstrekkelig mottakskapasitet til å forhindre at kvaliteten på fisken ble forringet.

Den første vinteren (2015) ble det også kjørt kurs sammen med inspektører fra Mattilsynet for å samkjøre deres kontrollører med Råfisklagets.

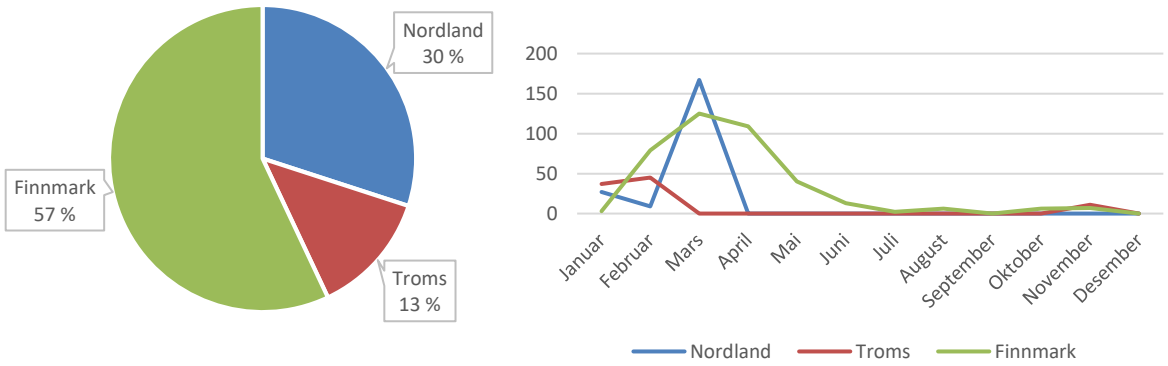
3. DATAMATERIALET

Det ble i prosjektperioden 2015-2017 foretatt 686 kontroller av fangster og båter i Råfisklagets distrikt. Hovedtyngden av kontrollene (ca. 90 %) ble tatt i vintersesongen januar-april (figur 1).



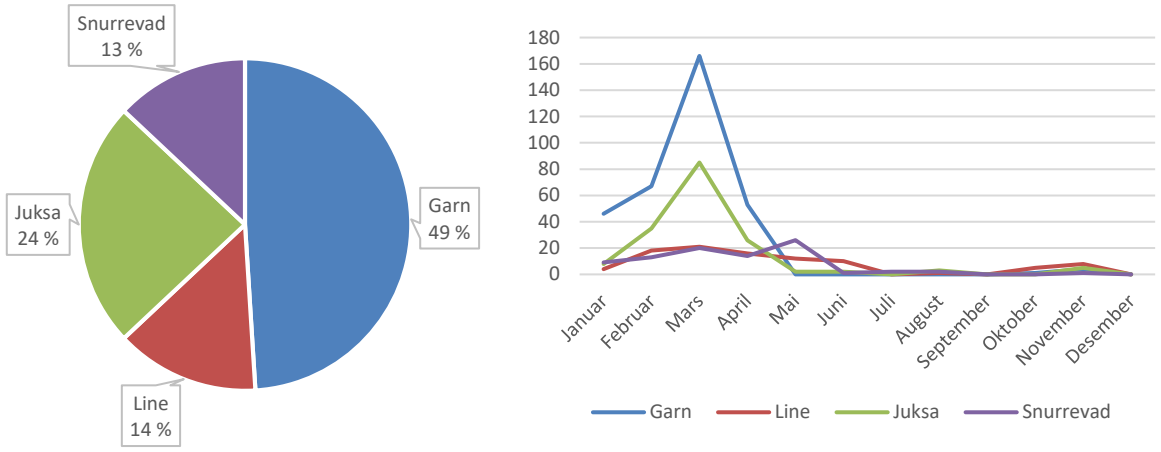
Figur 1: Månedsvis fordeling av de 686 foretatte kvalitetskontrollene.

Kontrollene ble foretatt av fangster i de tre nordligste fylkene Nordland, Troms og Finnmark. Fordelingen mellom fylkene er vist i figur 2.



Figur 2: Fylkesvis og månedsvis fordeling av de 686 foretatte kvalitetskontrollene.

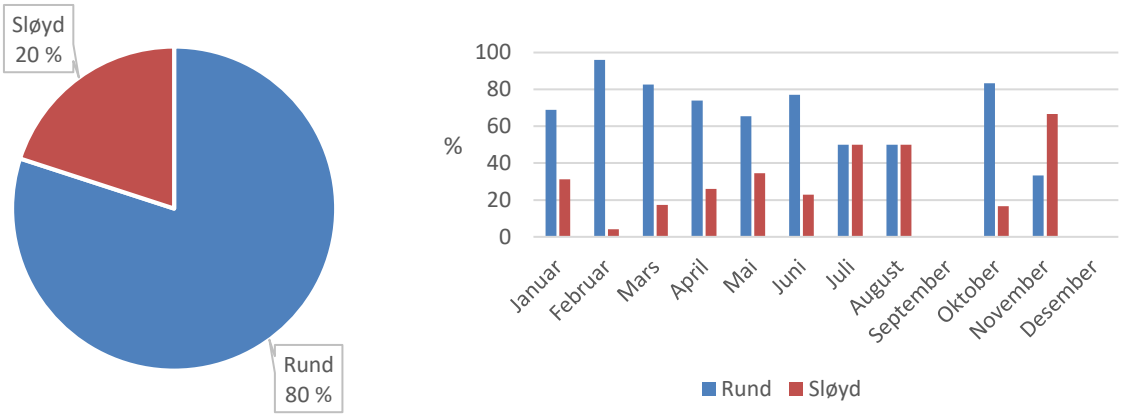
Det ble foretatt kontroller av både garn-, line-, juksa- og snurrevadfangster (figur 3). Om lag halvparten av fangstene var tatt med garn. Antall totalt per redskapstype var 337 garnfangster, 95 linefangster, 166 juksafangster og 88 snurrevadfangster.



Figur 3: Fordeling av kontrollene på redskapstyper (totalt og månedlig).

Fordelingen mellom de ulike redskapstypene varierte fra år til år. Mye på grunn av været som i perioder forårsaket landligge og dermed ingen tilsyn. Det er geografiske forskjeller i hvilke redskaper som benyttes, det er høyere andel garn i Troms og Nordland enn i Finnmark. Dermed blir datamaterialet påvirket av hvor tilsynene blir utført, en større andel tilsyn i Finnmark vil for eksempel kunne medføre en høyere andel line- og juksafangster. Kontrollplanen til Råfisklaget følger innsiget og er ganske lik fra år til år. Men været kan gjøre at man ikke kommer seg ut som planlagt, spesielt i januar og februar. Den ujevne sammensetningen på datamaterialet har gjort at vi har valgt å ikke sammenligne årene i denne rapporten.

Av de kontrollerte fangstene bestod 80 % av rund fisk og 20 % av sløyd fisk (figur 4).

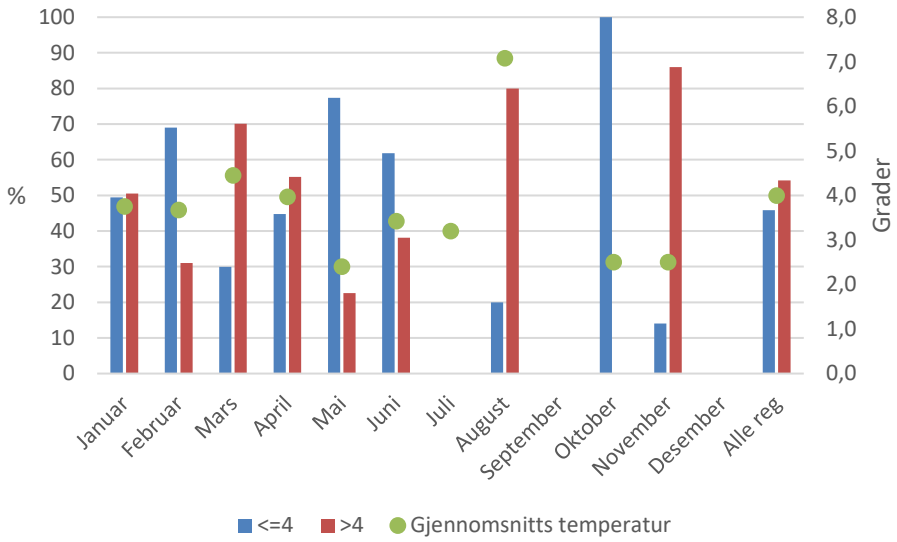


Figur 4: Fordeling av fangster i hht. Tilstand ved levering (rund eller sløyd).

I vintersesongen (90 % av fangstene) var i overkant av 80 % av fangstene levert rund, mens for øvrige måneder var 60 % levert rund. I månedene utenom vintersesongen (mai-desember) er andel snurrevadfangster mye høyere enn i vintersesongen, 40 % mot 10 % i vintersesongen. Snurrevadfangstene leveres i denne perioden som regel sløyd, slik at dette vil være hovedårsaken til at andel sløyd blir høyere.

4. RESULTATER

Gjennomsnittlig temperatur målt i fisken for de 686 fangstene var 4,0 °C (figur 4). Litt under halvparten av fangstene hadde en temperatur lik eller under 4 °C, og oppfylte dermed temperaturkravet.



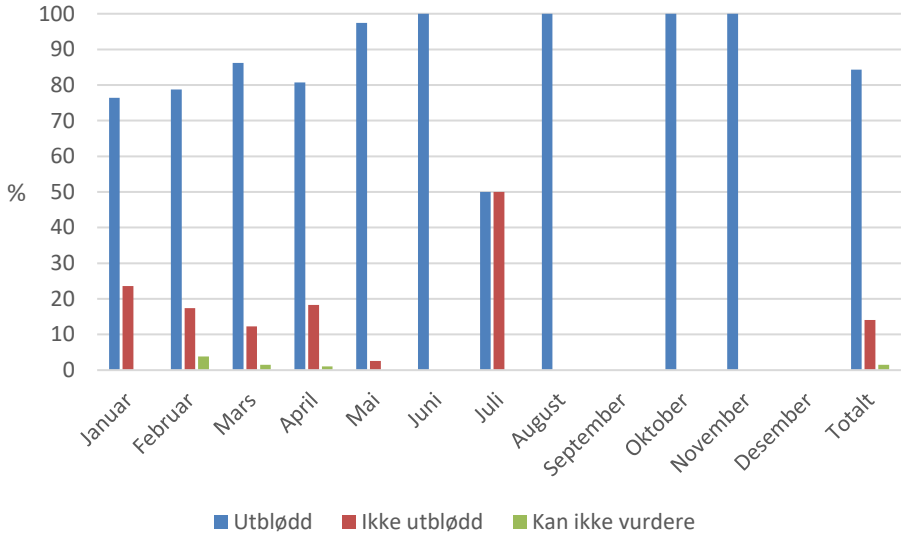
Figur 5: Målt temperatur i fangstene. Andel fangster <=4 °C (blå), andel fangster >4 °C (rød) og gjennomsnittstemperatur (grønne sirkler).

Temperaturen varierte gjennom sesongen, avhengig av temperatur i sjø samt bruken av is. Men selv ved bruk av is kan det være utfordrende å få ned temperaturen da gangtid fra fangstfelt til mottak kan være kort. For noen fiskere er det også vanskelig å få tak is da ikke alle mottak kan forsyne dem med is. Noen mottak ønsker heller ikke at det skal benyttes is, dette gjelder spesielt tørrfiskprodusenter.

4.1 Tilsynspunkt 1: Bløgging

Det første tilsynspunktet omhandlet bløgging (Kvalitetsforskriftens § 7). Punktet inneholdt spørsmål om fisken var tilfredsstillende utblødd, hvilke metode som ble benyttet for bløgging og om all fisk ble bløgget (herunder fisk som var død på redskap).

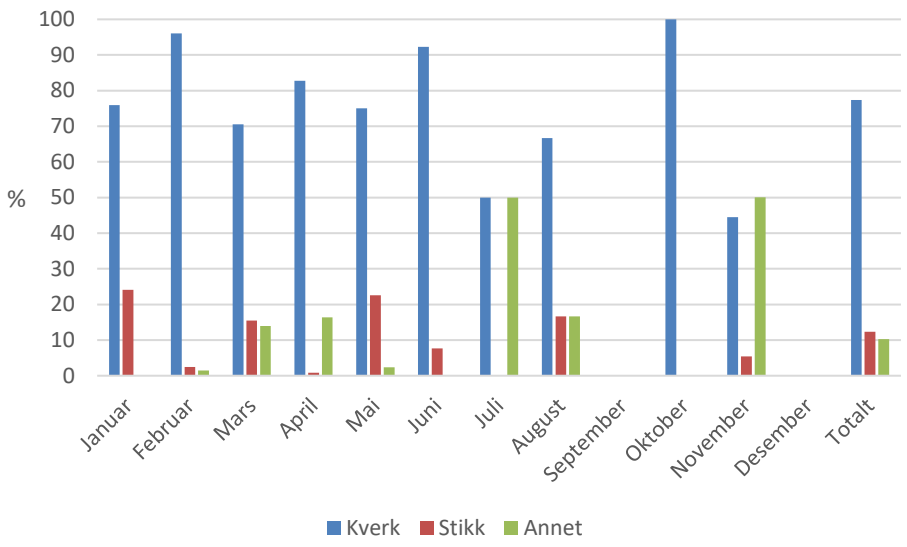
Av de nærmere 700 fangstene ble 84 % funnet å være tilfredsstillende utblødd (figur 6). Andelen var lavere i vintersesongen enn for resten av året.



Figur 6: Kontrollpunkt 1A: Er fisken utblødd, dvs. uten blodfylte årer i buk, rød muskel i buklapp, blod i finner eller blodig nakke/buksnitt? KIV = Kan ikke vurdere.

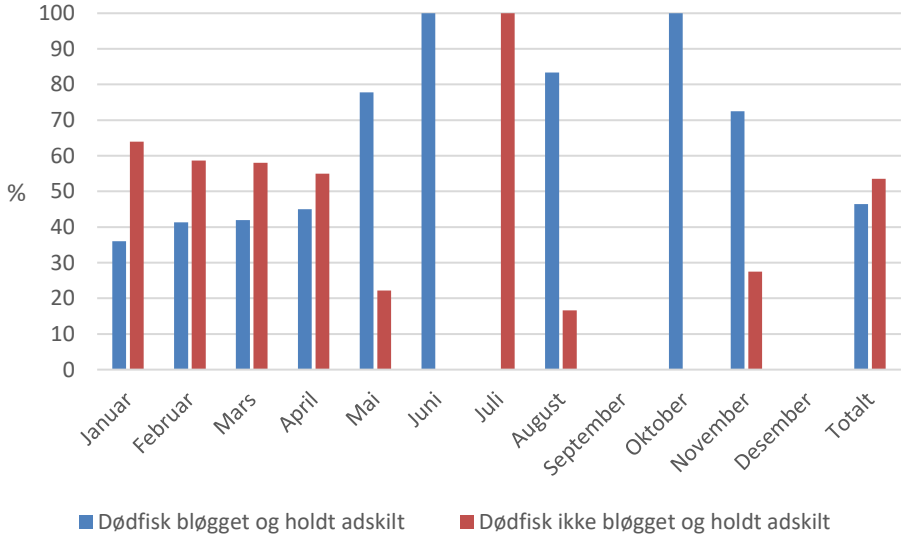
Godt utblødd og svært dårlig utblødd.

Om lag ¾ av fangstene var bløgget med en-snitts metode kalt kverk-skjæring (figur 7). Dette innebærer at fisken plasseres med buken opp og så kuttes strupen (kverken) med et dypt kutt slik at aorta (hovedpulsåre) kuttes over.



Figur 7: Kontrollpunkt 1B: Er fisken fagmessig bløgget? KIV = Kan ikke vurdere.

Den høye andelen av kverk-skjæring kan relateres til at flere og flere mottak har tatt i bruk hodekappemaskiner, som krever at fisken er kverk-skjært for å kunne festes før den transporteres inn i maskinen. Derfor krever anleggene at fisken skal være kverk-skjært når den levers av fiskerne. Økt bruk av kverk-skjæring som bløgge-metode kan være en av forklaringene på hvorfor andelen tilfredsstillende bløgget fisk var såpass høy. Av andre bløggemetoder ble det funnet stikking med kniv samt risping med høtt eller kombi-kniv (kombinert høtt-kniv). Begge disse metodene er litt mer tilfeldig i sin presisjon, ofte kuttes bare hovedpulsåren på ene siden av fisken eller så treffes ingen. Dermed blir utblødningen dårligere.
For litt under halvparten av fangstene ble dødfisken bløgget og holdt adskilt fra levendefanget fisk (figur 8). Det var hovedsakelig ved bruk av garn at dette punktet ikke ble overholdt, og det var adskillelsen som ikke ble overholdt.

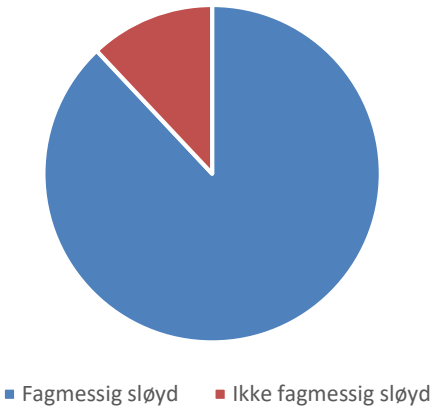


Figur 8: Kontrollpunkt 1C. Er fisk som er død på redskap bløgget og holdt adskilt fra levendefanget fisk?

4.2 Tilsynspunkt 2: Sløying

Det andre tilsynspunktet omhandlet sløying (Kvalitetsforskriftens § 8). Her ble sløyesnitt og nakkekutt vurdert med tanke på unødvendig skade på fiskekjøtt og på en eventuell kvalitetsforringelse. I tillegg ble det gjort en vurdering av om sløying var foretatt tidligst mulig slik at fisken ikke var unødig forringet. Bare 20 % av fangstene ble levert sløyd, slik at dette datamaterialet er mindre enn for rund fisk.

De fleste av fangstene var sløyd forskriftsmessig, om lag 80 % (figur 9). De vanligste feilene var snitt som gikk for langt bak på torsk, flerret bukvegg på hyse (ved bruk av maskinsløying om bord) og snitt som gikk ut i fiskekjøttet.

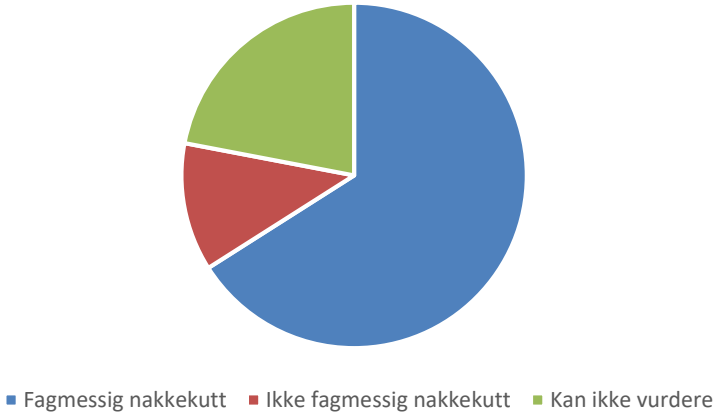


Figur 9: Kontrollpunkt 2A: Er sløyesnittet fagmessig utført uten snitt i muskulatur, tarm eller galleblære?

Flerret, maskinsløyd snurrevad hyse

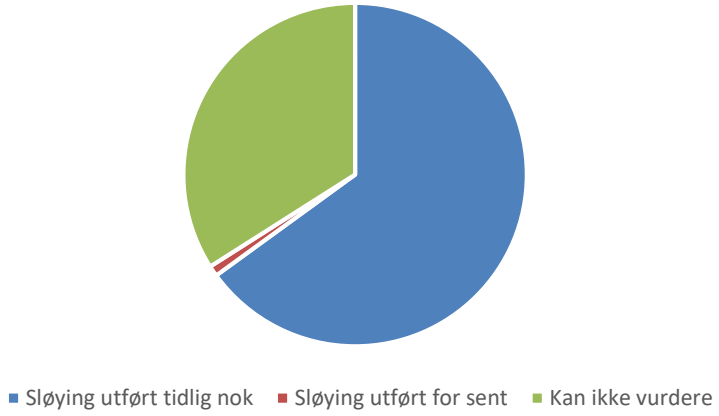
Ved bruk av maskinsløying var det også en del fangster der snittet gikk dypt inn i blodrand og rygg, samt at hodet også var delt i to (snitt for langt frem). Bruk av maskin til sløying hører i hovedsak til snurrevadbåtene. Det var lavere andel sløyefeil i vintersesongen (ca 10 %) enn i resten av året (30 %), noe som kan ses i sammenheng med at det er høyere andel snurrevadfangster i den perioden.

Av den sløyde fisken hadde ⅔ fagmessig utførte nakkekutt (figur 10). Fisk som ble levert sløyd med hode kunne naturlig nok ikke vurderes på dette punktet og fikk vurdering «KIV» (Kan ikke vurdere). Det var bare en liten andel av fangstene der fisken ikke hadde tilfredsstillende nakker, da dreide det seg om lange nakker og rester av bein/kranium (haus).



Figur 10: Kontrollpunkt 2B: Er eventuelt nakkekutt utført fagmessig? KIV = Kan ikke vurdere.

For ⅔ av fangstene var sløying utført så tidlig som mulig etter utblødning (figur 11). Dette punktet var vanskelig å vurdere noe som medførte en høy andel KIV-svar. Andelen nei-svar var lav (1 %). Dette punktet er mest aktuelt når det er mye åte i sjøen og fisken blir næringssprengt.

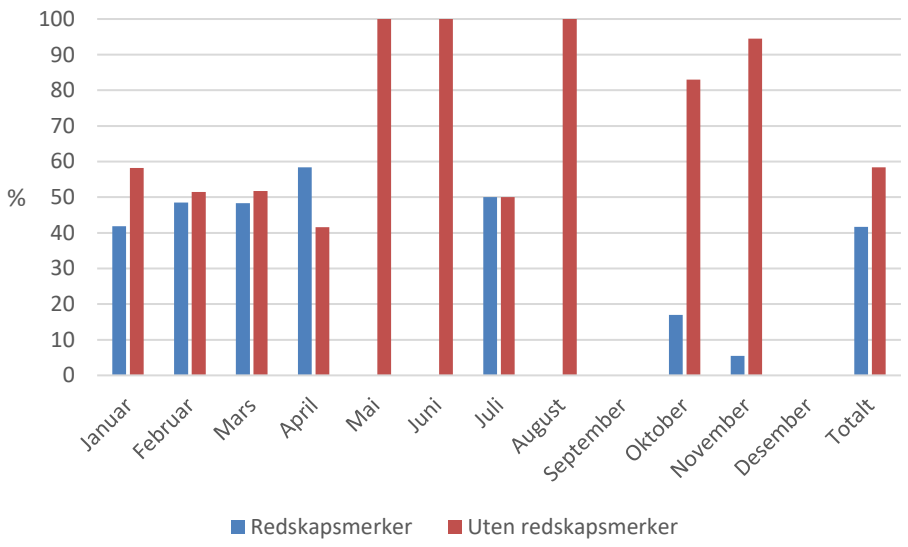


Figur 11: Kontrollpunkt 2C. Er sløying utført så snart som mulig etter utblødning slik at kvaliteten ikke er forringet? KIV = Kan ikke vurdere.

4.3 Tilsynspunkt 3: Skader/kvalitetsfeil

Det tredje tilsynspunktet omhandlet skader og kvalitetsfeil som oppstår under fangst, håndtering og lossing (Kvalitetsforskriftens §5). Her ble det vurdert om fisken hadde redskapsmerker fra garn og høtt, om den var blodsprengt eller rødslått og om den hadde skader fra pumping (klemskader, knust, opprevet).

Om lag 40 % av fangstene hadde redskapsmerker (figur 12). Dette var for det meste garnmerker og bloduttredelser (fisken er rødslått). Det ble observert få høttmerker, men disse er ofte lite synlige på overflaten og vil først komme til syne når fisken fileteres.



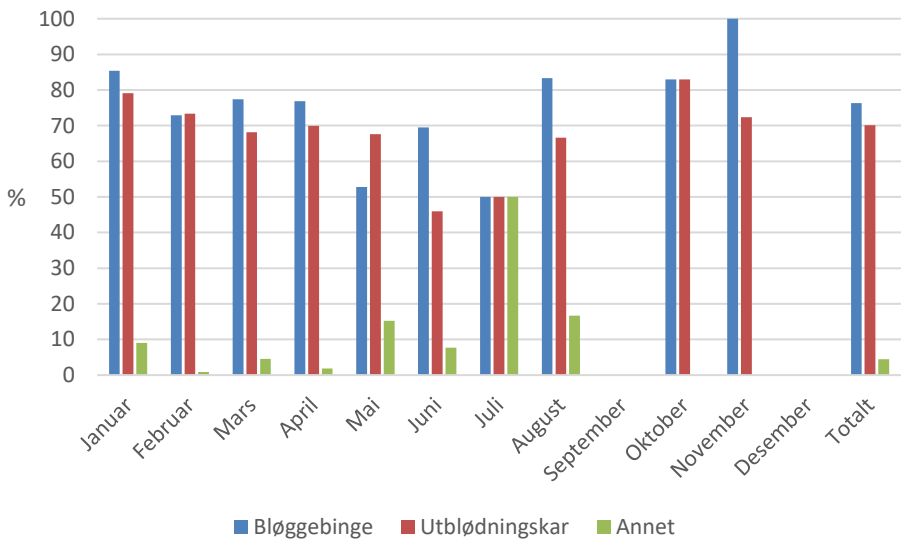
Figur 12: Kontrollpunkt 3A: Har fisken følgende skader, en grad som forringer råstoffkvaliteten: Redskapsmerker (blodsprengt, rødslått, høtt)?

Kun en liten andel (1 %) av fangstene hadde klemskader. Dette var skader som hovedsakelig var oppstått når fisken ble pumpet på land.

4.4 Tilsynspunkt 4: Utstyr og rutiner for fangstbehandling om bord

Det fjerde tilsynspunktet omhandlet utstyr og rutiner for fangstebehandling om bord (Kvalitetsforskriftens § 5 og 6). Her ble det vurdert hvordan båten var rigget for utblødning og om den hadde tilstrekkelig oppbevaringskapasitet (både volum og med nok is/vann). I tillegg ble det vurdert om båten hadde punkt i prosessen der fisken ble skadet og om båten hadde rutiner for å holde fiskeslagene adskilt.

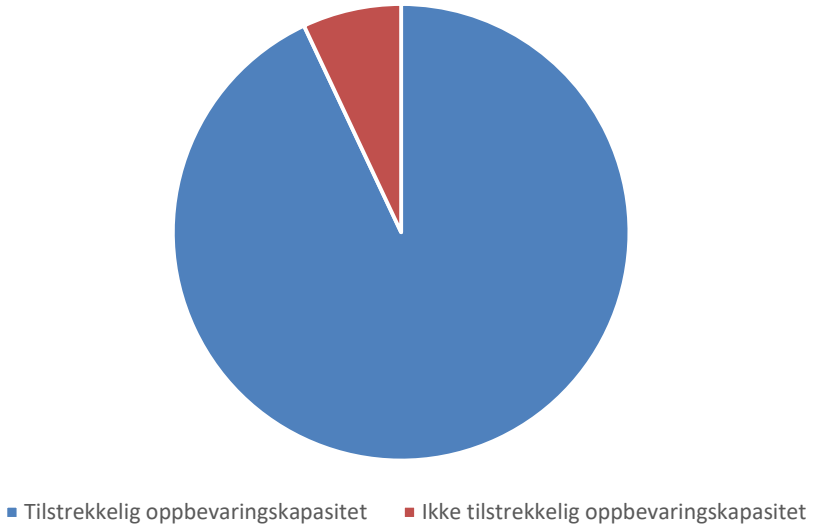
De fleste av båtene var rigget med både bløggebinger og utblødningskar (og eventuelt andre løsninger) for å ivareta en god utblødning (figur 13). Men selv om båten hadde utstyr, var ikke alltid utstyret dimensjonert for å håndtere den mengden fisk som kom opp. I tillegg var det ikke alltid at mannskapet hadde rutiner for å la fisken ligge lenge nok for å blø ut.



Figur 13: Kontrollpunkt 4A: Har fartøyet utstyr og rutiner som ivaretar best mulig utblødning?

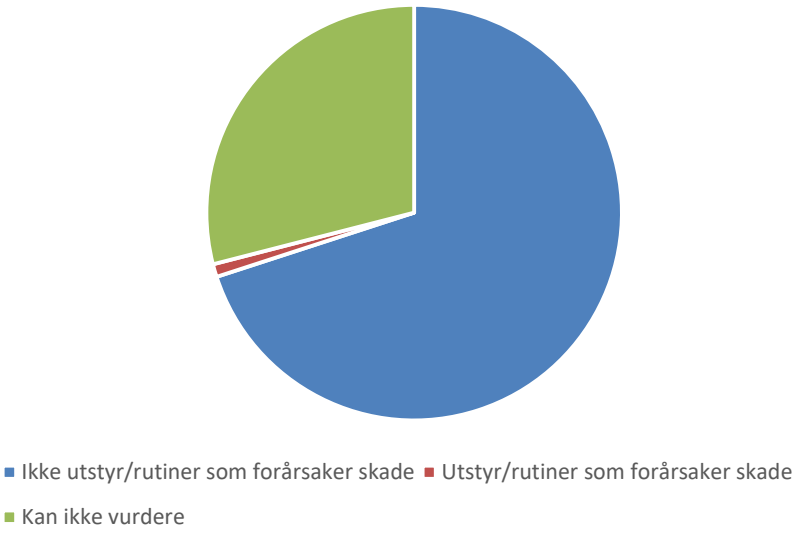
I juli hadde om lag halvparten av båtene annet utstyr enn utblødningskar og bløggebinger. Dette var i stor grad snurrevadbåter der fisken blødde ut i bulk i rommet.

De fleste båtene (93 %) hadde tilstrekkelig kontainerkapasitet slik at fisken ikke ble liggende løs på dekk og i rommet (figur 14).



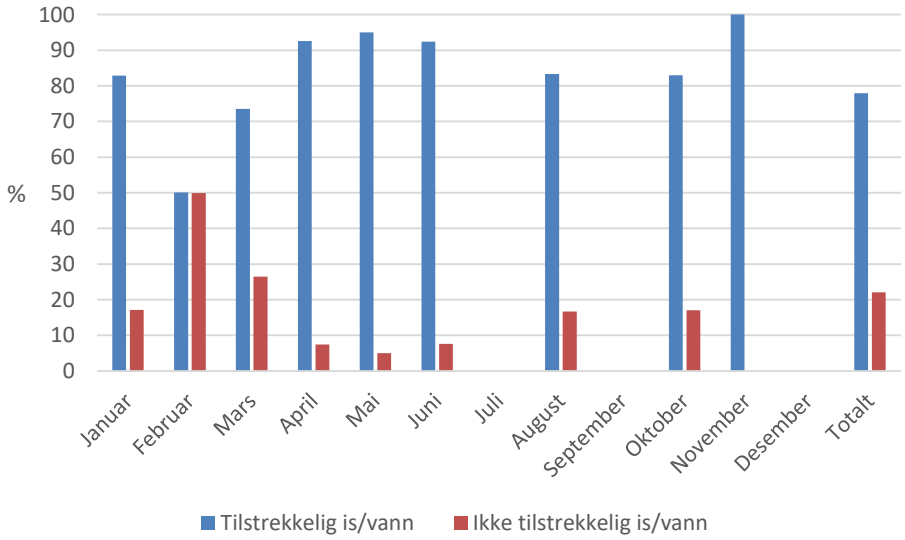
Figur 14: Kontrollpunkt 4B: Har fartøyet utstyr og rutiner som sikrer tilstrekkelig oppbevaringsmuligheter?

De fleste av båtene ble vurdert som rigget på en slik måte at det fisken ikke ble påført skader gjennom linja om bord (figur 15). Men dette var også et vanskelig punkt å vurdere. En del av båtene var lukket slik at man ikke kunne se hva som skjer under dekk uten å ta turen om bord og ned i rommet. I tillegg ble som regel båten rigget om, utstyr tatt ned på vei inn til land, slik at det var vanskelig å få et korrekt bilde av hvordan det så ut fra fisken kom over ripa til den var i kontainer.



Figur 15: Kontrollpunkt 4C: Har fartøyet utstyr og rutiner som forårsaker skader på fisk under fangst, håndtering om bord og lossing? KIV = Kan ikke vurdere.

De fleste av båtene (ca. 80 %) hadde tilstrekkelig med is og vann i kontainerne slik at det ikke ble unødig press på fisken (figur 16).

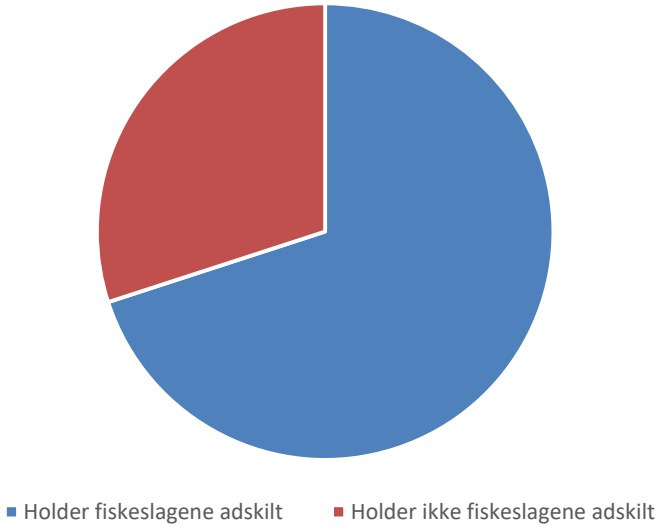


Figur 16: Kontrollpunkt 4D: Har fartøyet utstyr og rutiner som unngår unødig press og kvalitetsforringelse av fisk ved kjøling i vann (vann og evt. Ismengde)?

Mye fisk, lite vann.

Godt iset fisk.

Om lag ⅔ av båtene holdt fiskeslagene adskilt (figur 17). Båten fikk godkjent så lenge hovedfangstene var holdt separat, små slumper av bifangster kunne være sammen. Ved begrenset kontainerplass er det vanskelig å ha tilstrekkelig med kontainere til å kunne holde små kvantum fra hverandre.

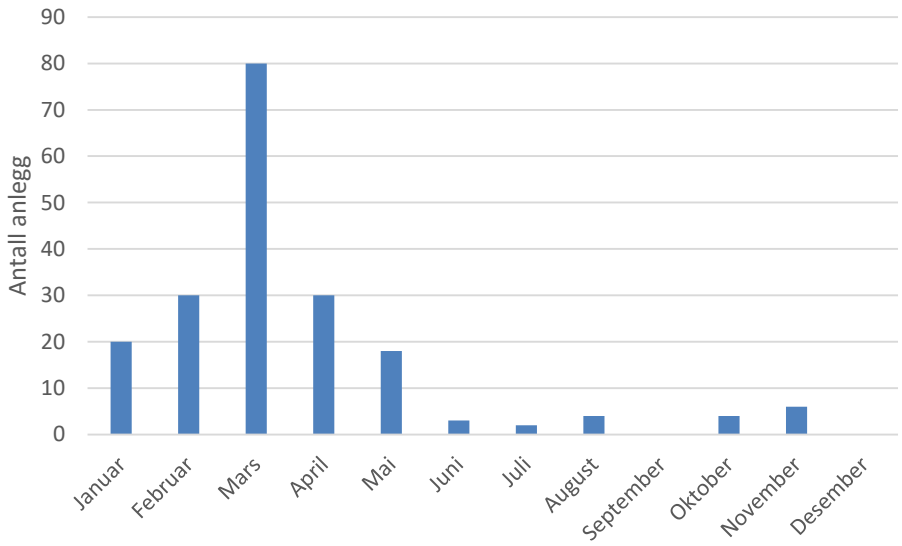


Figur 17: Kontrollpunkt 4E: Har fartøyet utstyr og rutiner som holder fiskeslagene adskilt?

4.5 Tilsynspunkt 5: Håndtering hos kjøper

Det femte tilsynspunktet omhandlet håndtering hos kjøper (Kvalitetsforskriftens §8). Her ble det vurdert om anlegget hadde tilstrekkelig mottakskapasitet slik at fisken ikke ble forringet før den ble produsert.

Det ble utført 197 tilsyn med anlegg (figur 18).

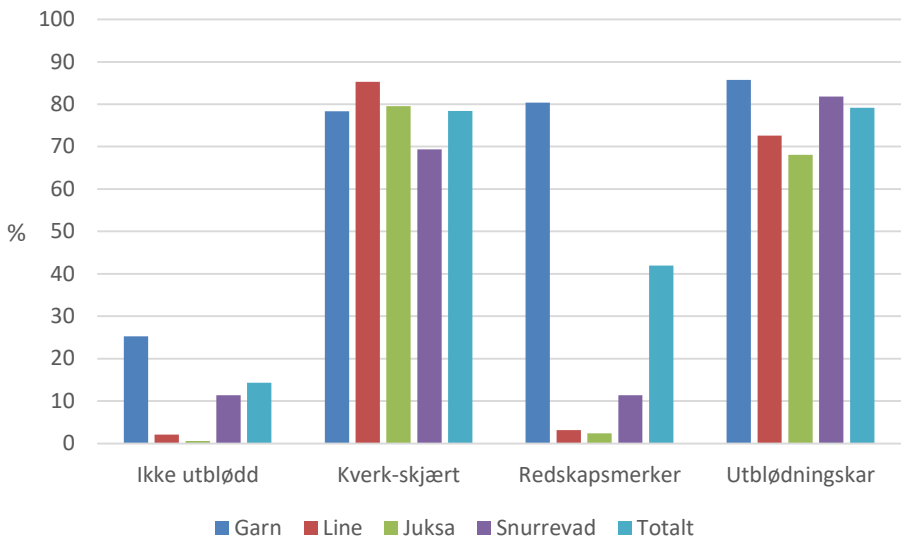


Figur 18: Kontrollpunkt 5: Har virksomheten mottakskapasitet nok til at fisken ikke forringes før den tas i produksjon?

De fleste anleggene (98 %) hadde tilstrekkelig mottakskapasitet. Hos noen enkeltanlegg (3) ble det funnet fisk som hadde stått for lenge ute på kaia uten å bli sløyd eller kjølt. Disse funnene ble gjort i mars, under høysesongen.

4.6 Redskapstyper

Noen redskapstyper hadde større sannsynlighet for et gitt svar enn andre (figur 19).



Figur 19: Fire tilsynsparametere fordelt på redskapstype. Hver søyle angir % andel av fangster av den aktuelle redskapstypen (ikke av det totale antall kontroller).

Garn var det redskapet som hadde størst andel ikke utblødd fisk. Dette gjaldt spesielt når garnet hadde stått lenge før det ble halt opp, slik at fisken var mer eller mindre død når den kommer opp over ripa. Da er mye av blodet presset ut i fiskekjøttet, blod som er svært vanskelig å få ut av fiskekjøttet igjen. Fisken trenger timer med restitusjon i levende tilstand for å få blodet ut av fiskekjøttet. Ved bruk av «stubbing» (garnet står kun noen timer i havet) blir fisken bedre utblødd ved at en større andel kommer levende om bord.

Andel kverk-skjært var mindre for snurrevad enn øvrige redskapstyper. Dette fordi man ofte benyttet direktesløying. Dette er en metode som ikke gir like god utblødning som kverk-skjæring og selv om fisken ofte oppbevares i bulk (kan blø ut lenge) så får den et rosa farge i fiskekjøttet. Størrelsen på hal hadde også betydning, ved store hal klarte man ikke ta unna og få bløgget fisken tidsnok.

Når det gjaldt redskapsmerker var garn det redskapet som hadde høyest andel merker. Om lag 80 % av fangstene hadde redskapsmerker, i hovedsak garnmerker og bloduttredelser. Dette var dobbelt så mye som det som var registret for alle fangstene samlet, der om lag 40 % av fangstene hadde redskapsmerker. Redskapsmerker betød at mye av fisken for eksempel var uegnet til pakking under kvalitetsmerket Skrei der kravet er en lytefri fisk.

For tilsynspunktet «utblødningskar» var det redskapstypene juksa og line som hadde lavest andel utblødningskar. Begge disse redskapstypene er ofte å finne i svært små fartøy, med begrenset plass på dekk. Det er dermed ikke fysisk plass til å ha utblødningskar om bord.

4.7 Kvalitet på trålfanget fisk

4.7.1 Kontroll av fersk trålfisk

Det ble tatt kontroll av fersk trålfisk i alle de tre nordligste fylkene. Kontrollene ble gjennomført ved å bruke et annet skjema for vurdering enn det som ble brukt for kystflåten, som inneholdt vurdering av kvalitetsparametere i tillegg til registrering av kassevekt og temperatur. Kvalitetsparameterne var utblødning, lukt, konsistens, sløying/utseende og rensing.

Hovedinntrykket av de 5 fangstene var at 2 var av god trålkvalitet, øvrige 3 var av akseptabel trålkvalitet. Samtlige fangster var godt nedkjølt, med temperaturer mellom -0,8^{o}C og 1°C.

De vanligste kvalitetsfeilene som ble funnet var relatert til sløying og hodekapping. Feil innstilling av utstyr og sløve kniver er vanlige årsaker til denne type feil. Utblødningen ble funnet til å være god for 2 av fangstene, mens øvrige 3 var akseptabelt utblødd. Det ble ikke funnet blod i årer i buken på noen av fangstene, men fargen i buken var hovedsakelig rosa (i varierende nyanser).

Godt utblødd trålfisk.

Samtlige fangster ble vurdert til å ha god lukt, mens 2 av 5 fangster hadde god konsistens. Øvrige hadde en bløt konsistens, som følge av at fisken hadde beitet på lodde. De fleste fangstene var tilfredsstillende renset, selv om det i enkelte fisk ble funnet rester av slo.

4.7.2 Kontroll av fryst trålfisk

Kontroll av fryst trålfisk ble foretatt sammen med inspektører fra Mattilsynet, som ordnet med uttak av blokker og tining. Hovedinntrykket av de 4 fangstene var at de bestod av godt utblødd trålfisk. Fisken hadde ingen blodfylte årer i buken, men hadde som regel en rosa nyanse i fiskekjøttet. For den ene fangsten ble det også gitt kommentar om enkelte røde nakker.

Feil på hodekapping og sløyesnitt var de hyppigst forekommende kvalitetsfeilene, de ble funnet på fisk i samtlige fangster. I enkelte blokker hadde halvparten av fisken slike kvalitetsfeil.

Løse ørebein.

For 3 av fangstene ble det også funnet rester av slo i fisken, som i enkelte fisk hadde medført begynnende buktæring. I andre fisk hadde rester av milt medført misfarging av fiskekjøtt (rødfarge). For dårlig skylling/vasking av fisken ble også kommentert på 2 av fangstene.

Rester av milt medfører misfarging av fiskekjøtt.

5. OPPSUMMERING OG VEIEN VIDERE

Det ble i perioden utført kvalitetskontroll av 686 fangster. Av disse bestod 80 % av rund fisk.

Hovedpunkter:

- Om lag 85 % av fangstene var tilstrekkelig utblødd.
- Om lag 75 % av fangstene var kverk-skjært (bruk av ensnitts-metode for bløgging)
- Om lag 90 % av sløyingen var fagmessig utført.
- Om lag 40 % av fangstene hadde redskapsmerker (hovedsakelig garnmerker og rødslått fisk).
- Om lag 70 % av båtene hadde utstyr for utblødning.
- Om lag 90 % av båtene hadde tilstrekkelig kontainerkapasitet og om lag 80 % hadde tilstrekkelig vann for å unngå press på fisken
- Om lag 65 % av båtene holdt fiskeslagene adskilt.
- Gjennomsnitt-temperatur ble målt til 4,1 grader, litt under halvparten av fangstene hadde en temperatur lik eller under 4 ^{o}C
- Nesten alle anleggene hadde tilstrekkelig mottakskapasitet.

Kvalitetstilsynet ble etablert som et forsøk for å forbedre kvaliteten på hvitfisk som landes av konvensjonell flåte (kystflåten). Kontrollene ble utført av Råfisklagets kontrollører under ordinær ressurskontroll, og resultatene fikk ingen konsekvens for den enkelte fisker eller det enkelte anlegg. Tilsynet hadde til hensikt å gjøre fisker oppmerksom på forhold som påvirker kvaliteten på fangsten, bevisstgjøre og forsøke å få til holdningsendringer. Det er viktig å være oppmerksom på at slike endringer tar tid og at det derfor er vanskelig å måle effekt etter kun tre sesonger.

Hvor tilsynene ble gjennomført og av hvilke fartøy (og fangstredskaper), varierte fra år til år. Dette er faktorer som påvirker resultatene og som også gjør det vanskelig å sammenligne mellom år. Forskningsinstituttet Nofima har i flere år undersøkt kvalitet på fangster som landes, og de har i samme periode som kvalitetstilsynet skjedde, gjennomført undersøkelser med vitenskapelige metoder for å forsøke å dokumentere effekten av tilsynet. Resultater fra dette arbeidet foreligger ikke når denne rapporten er skrevet. Metoden som ble brukt av Råfisklaget, var å gjøre en vurdering av de ulike parameterne for hver fangst, og deretter gi et svar basert på et hovedinntrykk. Dette betyr eksempelvis at ikke all fisk i en fangst var godt utblødd selv om hovedinntrykket av fangsten var godt utblødd.

Det har i prøveperioden vært utført 686 tilsyn av fangster, og alle disse er gjennomført i dialog med fisker. Denne dialogen har medført økt oppmerksomhet rundt temaet kvalitet både blant fiskere og kjøpere. Det synes som om Råfisklagets kontrollører regnes som mer «ufarlige» enn andre tilsynsmyndigheter, og at de dermed er godt egnet til en slik tilsynsfunksjon. Begge parter, både fiskere og kjøpere, har tatt kontakt med kontrollørene, og det har vært mye diskusjon rundt temaet. Det har også i flere tilfeller vært behov for veiledning/opplæring, spesielt rundt bløgging og sløying. Vi har opplevd at dialogen med fiskere flere steder har medført endring i praksis og at vi har kommet tilbake til anlegg etter en tid og hvor fangstene er av en betydelig bedre kvalitet enn tidligere. Dette er også bekreftet fra kjøpersiden.

Dialogen mellom fiskere og kjøpere er ved mange mottak minimal ut over henting av sluttseddel. Mange fiskere opplever at kjøper ikke ser på fisken, langt mindre foretar en kvalitetsvurdering. Det oppleves også at anstrengelser for å levere ekstra god kvalitet ikke får noen belønning gjennom økonomisk gevinst. Mange fiskere velger derfor å ikke legge ekstra innsats i dette. Fra mottakets side er det en frykt for å miste båter hvis de betaler i henhold til kvalitet.

Resultatene har vist at det landes mye fisk av god kvalitet og at de fleste fartøyene er rigget (utstyrt) for å ta vare på kvalitet. Det er viktig å understreke at rigging i seg selv ikke er nok. Det handler også om kapasitet, dimensjoner og praksis. For mye fisk i forhold til kapasitet går som regel ut over kvaliteten fordi fisken ikke bløgges tidsnok, gis tilstrekkelig tid til å blø ut og blir oppbevart uten vann/is. Bløgging av fisken må utføres umiddelbart, mens fisken er i live og så lite stresset som mulig (Nofima rapport). Praksis der fisken ligger tørt til den omtrent er død, for at den da blir lettere å bløgge, er en praksis som ikke fremmer kvalitet. Det er svært vanskelig å få blod ut av en fisk som bløgges når den har stresset.

Garn som redskap gir større sjanse for at fisken er dårlig utblødd og at den har fangstskader (garnmerker, bloduttredelser) sammenlignet med de andre redskapstypene. Det er mange forhold som spiller inn på om kvaliteten forringes, ikke minst naturgitte forhold som vær og strømforhold som kan være vanskelige å påvirke. Likevel er det mulig å ta grep som hever kvaliteten, som det å ha kortere ståtid i sjøen slik at fisken er levende og ikke død når den kommer opp (og har presset mindre av blodet ut i musklene). Riktig valg av garn er også viktig.

Snurrevad har også kvalitetsutfordringer i form av at man ved store hal ikke klarer å bløgge unna raskt nok. Fangstredskap der halets volum kan reguleres, er et godt tiltak mot dette. I tillegg benyttes ofte direktesløying med sløyemaskiner (spesielt på båtene som fangster ved Bjørnøya), noe som ikke gir like god utblødning som kverk-skjæring. Bruk av sløyemaskiner gir ofte mye feil i sløyesnitt, unødvendig mye fiskekjøtt eksponeres (flerres), noe som fremskynder kvalitetsforringelse. Båtene oppbevarer som regel fisken i bulk som gir lite press på fisken, men dette er en metode som er lite egnet for hyse som får et vasket utseende og blir bløt. Ising av hyse i kar har vist seg å gi mye bedre kvalitet.

Kvalitetstilsynet utført av Norges Råfisklag viser at det helt klart er rom for forbedring av kvaliteten i hvitfisknæringen. Det er viktig å sette dette på dagsordenen, spesielt i båten og på kaia. Kvalitetstilsynet har sørget for oppmerksomhet rundt dette i næringa de tre siste årene, og mener at dette i seg selv vil gi holdningsendring over tid. Råfisklagets kontrolltilsyn mener at en formell involvering av fiskernes salgslag i et kvalitetstilsyn, gjennom Fiskesalgslagsloven, vil ha en positiv effekt på kvaliteten til fisken som landes, og at fiskeindustrien gjennom en slik ordning gradvis vil få tilgang til mer kvalitetsråstoff som stiller dem friere til å velge behandling, bearbeiding og produksjon til ulike anvendelser.

VEDLEGG 1

NORGES RÅFISKLAG

Tilsynsskjema kvalitet
FISKER

Reg nr.:	**SS nr.:**			**Kjøper:**		**Dato:**	
E-post fisker:				**Tilstand ved levering:**	**R:**	**S:**	
Redskap:	**G:**	**L:**	**JU:**	**SN:**	**Temperatur råstoff:**		

Kravpunkt	**Utdyping**		**Resultat**	**Merknader**
1. Bløgging Fiskekvalitets forskrift § 7	A. Er fisken utblødd, dvs. uten blodfylte årer i buk, rød muskel i buklapp, blod i finner eller blodig nakke/buksnitt?		Ja	
			Nei	
			KIV*	
	B. Er fisken fagmessig bløgget? Kryss av for metode	Kverk		
		Annet		
		Kan ikke vurdere		
	C. Er fisk som er død på redskap bløgget og holdt adskilt fra levendefanget fisk?		Ja	
			Nei	
2. Sløying Fiskekvalitets forskrift § 8	A. Er sløyesnittet fagmessig utført uten snitt i muskelatur, tarm og galleblære?		Ja	
			Nei	
	B. Er eventuelt nakkekutt utført fagmessig?		Ja	
			Nei	
	C. Er sløying utført så snart som mulig etter utblødning slik at kvaliteten ikke er forringet?		Ja	
			Nei	
			KIV*	
3. Skader/kvalitetsfeil under fangst, håndtering og lossing Fiskekvalitets forskrift § 5	Har fisken følgende skader, i en grad som forringer råstoffkvaliteten:			
	A. Redskapsmerker? Blodsprengt, rødslått, høtt		Ja	
			Nei	
	B. Klemskade/knust/opprevet?		Ja	
			Nei	
4. Utstyr og rutiner for fangstbehandling om bord Fiskekvalitets forskrift §§ 5 og 6	Har fartøyet utstyr og arbeidsrutiner som:			
	A. Ivaretar best mulig utblødning?	Bløggebinge		
		Utblødningskar		
		Annet		
	B. Sikrer tilstrekkelige oppbevaringsmuligheter? F.eks kontainerkapasitet		Ja	
			Nei	
	C. Forårsaker skader på fisk under fangst, håndtering om bord og lossing?		Ja	
			Nei	
			KIV*	
	D. Unngår unødig press og kvalitetsforringelse av fisk ved kjøling i vann (vann og evt. ismengde)?		Ja	
			Nei	
	E. Holder fiskeslagene atskilt?		Ja	
			Nei	

Kontrollører:

Generelle merknader:

*KIV= Kan ikke vurderes

VEDLEGG 2

NORGES RÅFISKLAG

Tilsynsskjema kvalitet
KJØPER

Godkj nr Mattilsynet:		**Dato:**	
Kravpunkt	**Utdyping**	**Resultat**	**Merknader**

5. Håndtering hos kjøper	Har virksomheten mottakskapasitet nok til at	Ja	
Kvalitetsforskrift §8	fisken ikke forringes før den tas i produksjon?	Nei	

Kontrollører:

Generelle merknader: