



2.8 Rutiner för rätt märkning

Följande innehåll är exempel på hur ett företag ska säkerställa korrekta rutiner för märkning av producentkoden på partier ägg.

1. Syfte

Denna rutin beskriver hur företaget dokumenterar sitt system för identifiering av inkommande och utgående oklassificerade äggleveranser i syfte att säkerställa spårbarhet. Rutinen syftar även till att särskilja de olika äggkvaliteterna och att klargöra vilka äggkvaliteter som får hanteras och hur de ägg som bedöms ej uppfylla kvalitetskraven till konsumtionsägg skall märkas.

2. Omfattning

Denna instruktion omfattar ägg som skall märkas med en producentkod.

3. Ansvar

Produktionspersonal som arbetar med klassificering och paketering av ägg är ansvariga att se till att rutiner följs.

4. Rutiner

4.1 Produktionspersonal kontrollerar mot kontrollkort på pallar uppgift om produktionssystem.

Koden av produktionssystem ska bestå av följande uppgifter i angiven ordning:

- a. 1 = frigående utomhus, 2 = frigående inomhus, 3 = burhöns, 0 = ekologisk produktion,
- b. landskod, för Sverige: SE,
- c. det individuella nummer som Livsmedelsverket tilldelat sådana värphönsanläggningar som registrerats av Jordbruksverket, eller det individuella nummer som Livsmedelsverket efter ansökan tilldelat en värphönsanläggning som har en total kapacitet understigande 350 värphöns,
- d. stallnummer som föregås av ett bindestreck. (Detta nummer är en frivillig uppgift),

Detta programmeras in i datorn när äggen sätts på transportband till lysning och viktklassificering.

För manuella system skall stämpelverk ställas in alternativt stämpeldyna tas fram som motsvarar producentkoden.

Övriga frivilliga märkningsuppgifter ska anges tydligt avskilda från det särskiljande numret, t ex värpdag/värpperiod och eventuellt antal ägg.

4.2 Vid byte av producent och produktionssystem skall de nya uppgifterna ställas in. För att markera ett byte mellan producent bör minst 2 meter tomrum, skapas på bandet så att övrig personal ser att ett byte skett, om inte annat säkert system finns. Vid byte av

produktionssystem skall utmatning av ägg stoppas tills dess att alla ägg från tidigare produktionssystem lämnat förpackningszonen.

4.3 Senast tio dagar efter värpdagen ska äggen vara klassificerade, märkta, packade och förpackningarna märkta. Märkning med bäst före-datum måste göras vid förpackningstillfället.

4.4 Produktionspersonal skall regelbundet övervaka att producentkoden är läsbar på äggen och stoppa och justera märkningsutrustningen om avvikelser sker. Högst 20% av äggen får ha oläslig märkning.

4.5 Vid uppstart av packning och vid byte av produktionssystem skall produktionspersonal övervaka att övergången mellan produktionssystemen på förpackningssidan leder till att samtliga ägg hamnar i korrekt märkta stora eller små förpackningar

4.6 Ägg av klass B ska stämplas antingen med producentkoden och/eller en cirkel med en diameter på minst 12 mm, innehållande ett minst 5 mm högt latinskt B, eller en väl synlig färgfläck med en diameter på minst 5 mm.

Ägg av klass B behöver inte märkas med producentkod eller annan symbol när de saluförs inom landet.

5. Dokumentation

5.1 Kontrollkort för varje parti skall tillsammans med uppgifter över antalet klass A, klass B och kasserade partier ägg dokumenteras.