392D0562

KOMMISSIONENS BESLUT

av den 17 november 1992

om godkännande av alternativa värmebehandlingssystem för bearbetning av högriskmaterial

(92/562/EEG)

EUROPEISKA GEMENSKAPERNAS KOMMISSION HAR FATTAT DETTA BESLUT

med beaktande av Fördraget om upprättandet av Europeiska ekonomiska gemenskapen,

med beaktande av rådets direktiv 90/667/EEG av den 27 november 1990 om fastställande av veterinära bestämmelser om bortskaffande och bearbetning av animaliskt avfall och dess utsläppande på marknaden samt om förhindrande av sjukdomsalstrande organismer i foder som härrör från djur eller fisk samt om ändring av direktiv 90/425/EEG [1], särskilt bilaga 2 kapitel II punkt 6 c i detta, och

med beaktande av följande:

Enligt kapitel II punkt 6 a i bilaga 2 till direktiv 90/667/EEG skall högriskmaterial upphettas till en kärntemperatur av minst 133 °C i 20 minuter vid ett tryck av 3 bar sedan råvarans partikelstorlek reducerats till åtminstone 50 mm.

Det är nödvändigt att mycket noggrant definiera de alternativa system för värmebehandling som uppfyller kraven på säkerhet enligt direktiv 90/667/EEG.

Åtgärderna enligt detta beslut är förenliga med yttrandet från Ständiga veterinärkommittén.

HÄRIGENOM FÖRESKRIVS FÖLJANDE.

Artikel 1

Anläggningar som bearbetar högriskmaterial med hjälp av ett system eller en kombination av system enligt beskrivning i bilagan får godkännas av den behöriga myndigheten under förutsättning att de uppfyller villkoren och betingelserna i direktiv 90/667/EEG och om det inför den behöriga myndigheten har kunnat påvisas att prover på slutprodukten tagits dagligen i en hel månad i enlighet med de mikrobiologiska normer som fastställs i bilaga 2 kapitel III.1 och 2 i det direktivet.

Artikel 2

Närmare uppgifter om de kritiska kontrollpunkter som visar att den enskilda anläggningen på ett tillfredsställande sätt uppfyller de mikrobiologiska normerna skall registreras och bevaras så att ägaren, driftsledaren eller dennes ställföreträdare och, om så behövs, den ansvariga myndigheten kan övervaka anläggningens drift. De uppgifter som skall registreras och kontrolleras skall innefatta partikelstorlek, kritisk temperatur och, efter omständigheterna, den absoluta tiden, tryckkurvan, matningshastigheten för råvaran och återanvändningsfrekvensen för fett.

Dessa uppgifter skall vid förfrågan ställas till kommissionens förfogande.

Artikel 3

Detta beslut riktar sig till medlemsstaterna.

Utfärdat i Bryssel den 17 november 1992.

På kommissionens vägnar

Ray MAC SHARRY

Ledamot av kommissionen

[1] EGT nr L 363, 27.12.1990, s. 51.

BILAGA

Definitioner

Naturligt fett: Sådant fett som förekommer naturligt i de flesta råvaror. En mindre mängd återvunnen, bearbetad talg får ingå för att underlätta torkningen, dock så att partiklarnas uppehållstid i systemet påverkas så lite som möjligt.

Tillsatt fett: Större mängder talg som tillsätts råvaran före steriliseringsfasen. Förhållandet mellan talg och råvara är normalt mellan 0,5:1 och 5:1. Variationer i mängden återanvänt fett kan påverka den tid råvaran befinner sig i systemet och de inställda parametrarna.

Avfettning: Råvaran görs klar för avfettning genom värmekoagulering som följs av mekanisk pressning. Det kvarvarande proteinet med låg fetthalt torkas och steriliseras därefter.

Separering: Den inledande separeringen eller försepareringen av fettet från de torkade och steriliserade materialen. Detta kan ske genom avrinning eller centrifugering.

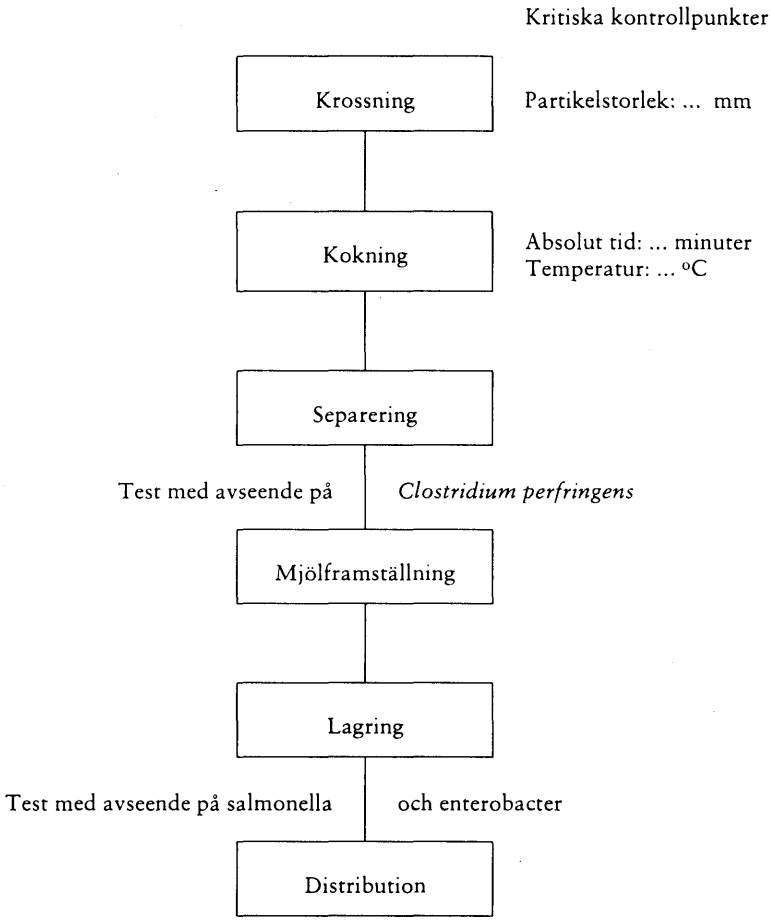
Mjölframställning: Denna innebär i allmänhet att det separerade materialet pressas till en presskaka, utom i system med förpressning. Därefter mals presskakan eller mjölet till en konsistens som lämpar sig för distribution.

KAPITEL I

NATURLIGT FETT

ATMOSFÄRTRYCK PER SATS (BATCH [1])

I. Systembeskrivning



Om så behövs reduceras materialets storlek genom krossning. Det värms därefter upp i en ångmantlad behållare (ofta med ångvärmd rotor) för att få bort vattenhalten. Vattnet avgår som vattenånga vid atmosfäriskt tryck. Efter torkning/kokning separeras materialet i vätska/talg- och protein/grevefraktioner, antingen mekaniskt eller med hjälp av lösningsmedel, varefter det bearbetas till animaliskt proteinmjöl.

II. Kritiska kontrollpunkter vid enskilda anläggningar

1. *Partikelstorlek*: Det bör finnas en nominell tolerans av ... mm. Utrustningen för reducering till slutlig storlek bör kontrolleras dagligen och dess tillstånd registreras. Om toleranserna är större än ... mm, skall utrustningen repareras.
2. *Absolut tid:* Satsen bör bearbetas i minst ... minuter vid den minimitemperatur som anges i punkt 3 nedan.
3. *Den kritiska temperaturen*: Denna bör överstiga en minimitemperatur på ... °C. Temperaturen för varje sats bör registreras i ett beständigt register. Alla produkter som framställs vid en temperatur som är lägre än minimitemperaturen skall bearbetas på nytt, blandade med råvara.

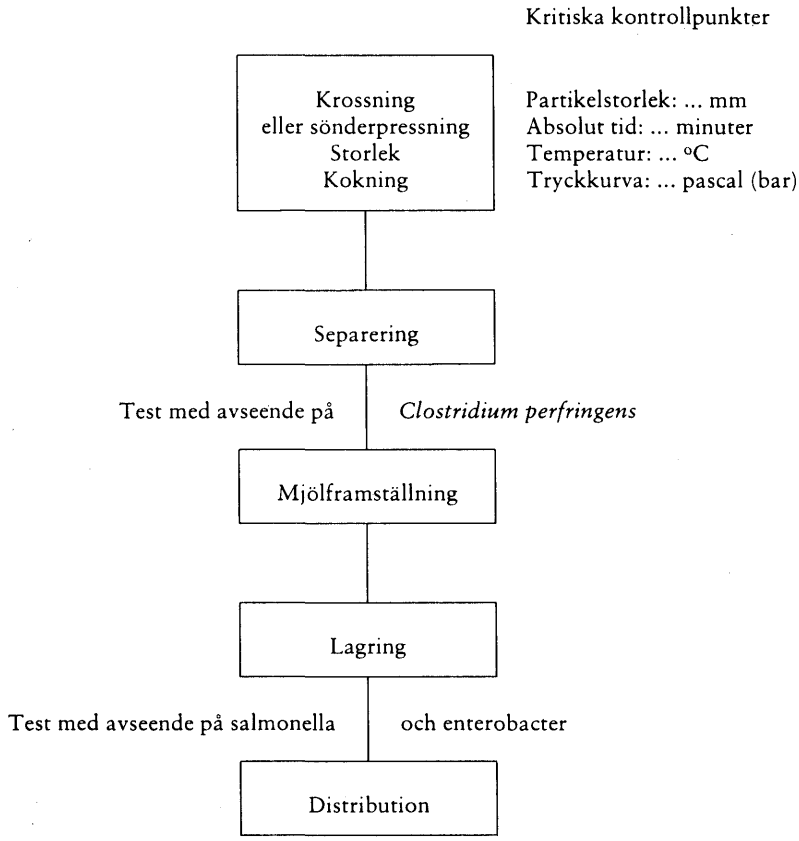
[1] Varunamn inom parentes.

KAPITEL II

NATURLIGT FETT

SATS (BATCH/PRESSURE[1])

I. Systembeskrivning



Om så behövs reduceras materialets storlek genom krossning. Det värms därefter upp i en ångmantlad behållare (ofta med ångvärmd rotor) för att få bort vattenhalten. Vattnet avgår som vattenånga vid atmosfäriskt tryck. Efter torkning/kokning separeras materialet i vätska/talg- och protein/grevefraktioner, antingen mekaniskt eller med hjälp av lösningsmedel, varefter det bearbetas till animaliskt proteinmjöl.

II. Kritiska kontrollpunkter vid enskilda anläggningar

1. *Partikelstorlek*: Det bör finnas en nominell tolerans av ... mm. Utrustningen för reducering till slutlig storlek bör kontrolleras dagligen och dess tillstånd registreras. Om toleranserna är större än ... mm, skall utrustningen repareras.
2. *Absolut tid:* Satsen bör bearbetas i minst ... minuter vid den minimitemperatur som anges i punkt 4 nedan.
3. *Tryckkurva:* Materialet bör utsättas för ett tryck av minst ... pascal (bar) i minst ... minuter. Dessa parametrar skall antecknas för varje bearbetad sats.
4. *Den kritiska temperaturen:* Denna bör ligga högre än minimitemperaturen på ...°C. Temperaturen för varje sats bör registreras i ett beständigt register. Alla produkter som framställs vid en temperatur som är lägre än minimitemperaturen skall bearbetas på nytt, blandade med råvara.

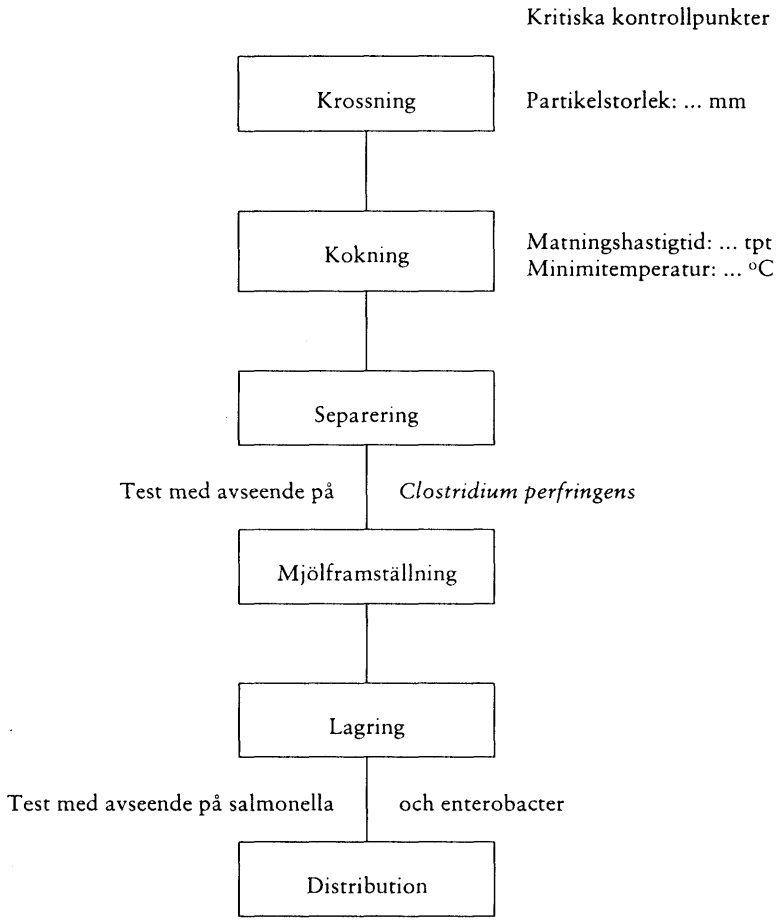
(1) Varunamn inom parentes.

KAPITEL III

NATURLIGT FETT

KONTINUERLIGT ATMOSFÄRTRYCK (STORD [1])

I. Systembeskrivning



Om så behövs reduceras materialets storlek genom krossning. Det värms därefter upp i en ångmantlad behållare (ofta med ångvärmd rotor) för att få bort vattenhalten. Vattnet avgår som vattenånga vid atmosfäriskt tryck. Efter torkning/kokning separeras materialet i vätska/talg- och protein/grevefraktioner, antingen mekaniskt eller med hjälp av lösningsmedel, varefter det bearbetas till animaliskt proteinmjöl.

II. Kritiska kontrollpunkter vid enskilda anläggningar

1. *Partikelstorlek*: Det bör finnas en nominell tolerans av ... mm. Utrustningen för reducering till slutlig storlek bör kontrolleras dagligen och dess tillstånd registreras. Om toleranserna är större än ... mm, skall utrustningen repareras.
2. *Matningshastighet för råvaran:* Denna bör ligga mellan ... och ... ton per tidsenhet (tpt). Högsta tillåtna matningshastighet får inte överstiga ... ton per tidsenhet. Vid uppstart och avstängning måste stor uppmärksamhet ägnas åt de övriga kritiska kontrollpunkterna i punkt 3 nedan.
3. *Den kritiska temperaturen*: Denna bör överstiga en minimitemperatur på... °C. Temperaturen bör registreras kontinuerligt i ett beständigt register. Alla produkter som framställs vid en temperatur som är lägre än minimitemperaturen skall bearbetas på nytt, blandade med råvara.

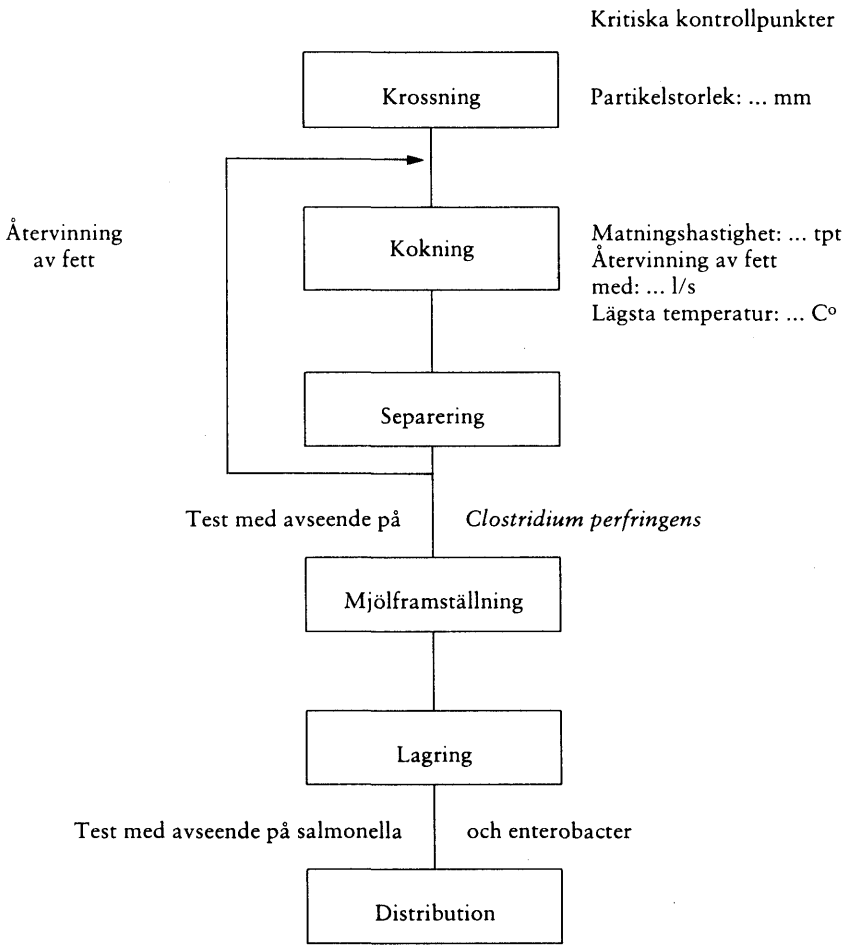
[1] Varunamn inom parentes.

KAPITEL IV

TILLSÄTTNING AV FETT

KONTINUERLIGT ATMOSFÄRTRYCK (STORK DUKE (1))

I. Systembeskrivning



Om så behövs reduceras storleken på materialet. Råvaran släpps in i en ångvärmd behållare med konstant nivå av varmt flytande fett/talg. Materialet passerar genom behållaren under kokning, helt nedsänkt i fett, och styrs mekaniskt på ett sådant sätt att det kokta/torkade materialet töms ut sedan allt vatten avgått som vattenånga under atmosfäriskt tryck. Vid tömningen avlägsnas allt överskottsfett som inte behövs för att hålla kvar kokarens/torkarens arbetsnivå, vanligen genom mekanisk tömning, och den fasta protein/grevefraktionen bearbetas till animaliskt proteinmjöl.

II. Kritiska kontrollpunkter vid enskilda anläggningar

1. *Partikelstorlek:* Det bör finnas en nominell tolerans av ... mm. Utrustningen för reducering till slutlig storlek bör kontrolleras dagligen och dess tillstånd registreras. Om toleranserna är större än ... mm, skall utrustningen repareras.
2. *Matningshastighet för råvaran:* Denna bör ligga mellan ... och ... ton per tidsenhet (tpt). Högsta matningshastighet får inte överstiga ... ton per tidsenhet. Under uppstart och avstängning måste stor uppmärksamhet ägnas åt de övriga kritiska kontrollpunkterna i punkt 4 nedan.
3. *Återvinningshastighet för fett:* Fettet bör återvinnas med en högsta hastighet av ... liter/sekund med registrering varje timme.
4. *Den kritiska temperaturen:* Denna bör ligga högre än minimitemperaturen på ... °C. Temperaturen bör registreras kontinuerligt i ett beständigt register. Alla produkter som bearbetats vid en temperatur som är lägre än minimitemperaturen skall bearbetas på nytt, blandade med råvara.

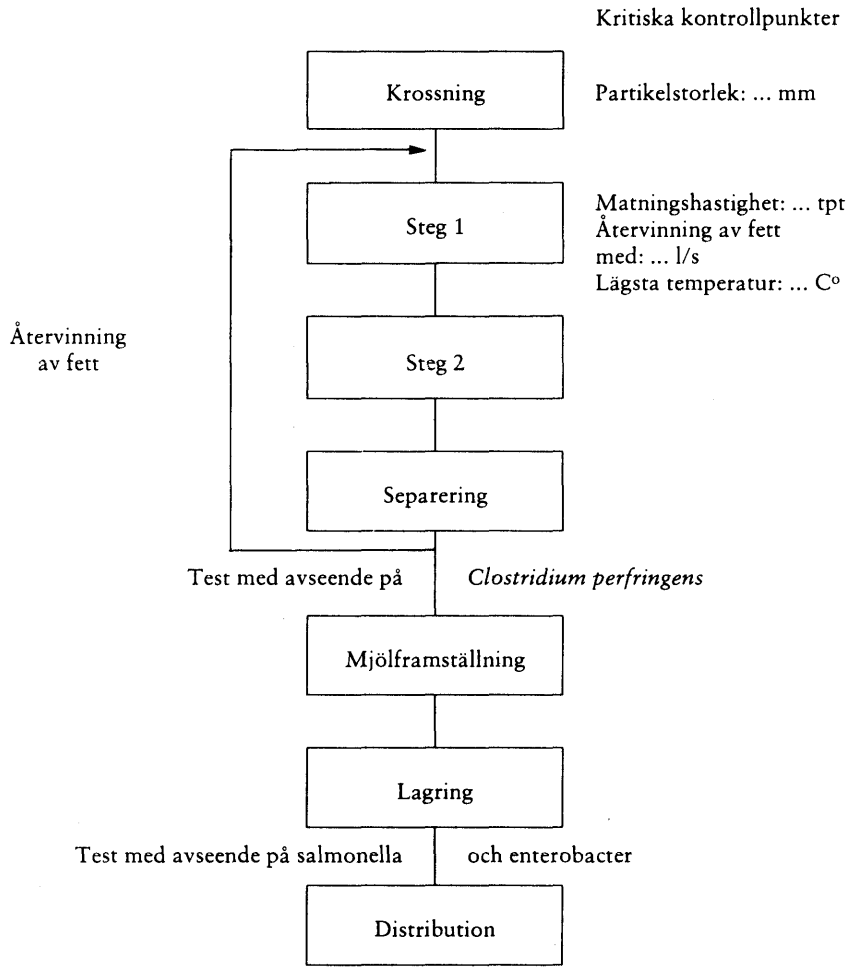
(1) Varunamn inom parentes.

KAPITEL V

TILLSÄTTNING AV FETT

KONTINUERLIGT VAKUUM (CARVER-GREENFIELD [1])

I. Systembeskrivning



Efter krossning mals eller hackas råvaran normalt tillsammans med varmt flytande fett så att det bildas ett talgslam som kan pumpas genom en rad ångvärmda rörvärmeväxlare med vakuumkammare, där vattenhalten avgår i form av vattenånga. Denna process upprepas kontinuerligt med ett styrt utsläpp av råvara mellan stegen som säkerställer att produkten som lämnar kokning/torkningssystemet är helt fri från vatten. Produkten separeras därefter till vätska/talgoch protein/grevefraktioner, vanligen genom centrifugering. Det flytande fettet återgår till början av förloppet och de fasta protein/grevefraktionerna bearbetas till animaliskt proteinmjöl.

II. Kritiska kontrollpunkter vid enskilda anläggningar

1. *Partikelstorlek:* Det bör finnas en nominell tolerans av ... mm. Utrustningen för reducering till slutlig storlek bör kontrolleras dagligen och dess tillstånd registreras. Om toleranserna är större än . . . mm, skall utrustningen repareras.
2. *Matningshastighet för råvaran:* Denna bör ligga mellan ... och ... ton per tidsenhet (tpt). Högsta matningshastighet får inte överstiga ... ton per tidsenhet. Under uppstart och avstängning måste stor uppmärksamhet ägnas åt de övriga kritiska kontrollpunkterna i punkt 4 nedan.
3. *Återvinningshastighet för fett:* Fettet bör återvinnas med en högsta hastighet av ... liter/sekund med registrering varje timme.
4. *Den kritiska temperaturen:* Denna bör ligga högre än minimitemperaturen på ... °C. Temperaturen bör registreras kontinuerligt i ett beständigt register. Alla produkter som bearbetats vid en temperatur som är lägre än minimitemperaturen skall bearbetas på nytt, blandade med råvara.

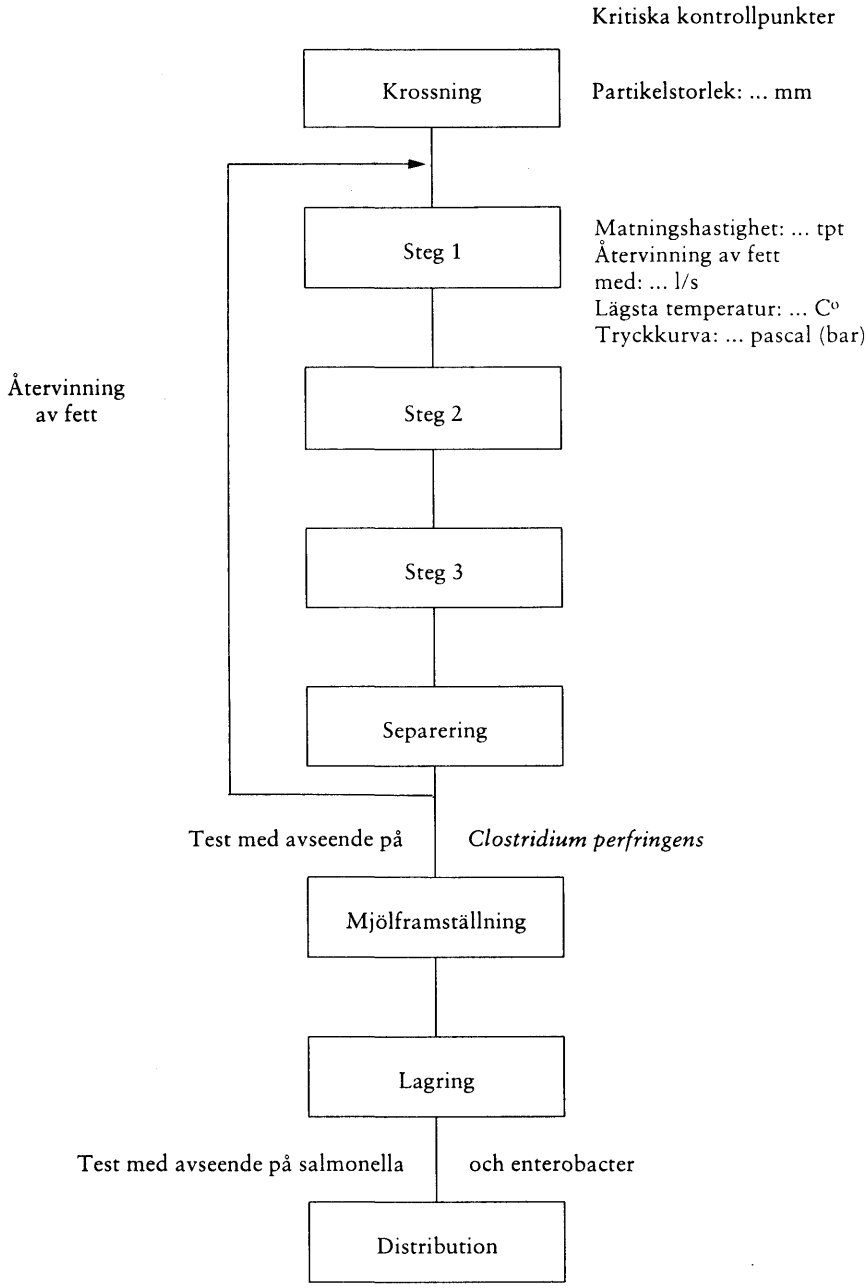
(1) Varunamn inom parentes.

KAPITEL VI

TILLSÄTTNING AV FETT

KONTINUERLIGT TRYCK (MODIFIERAD CARVER-GREENFIELD [1])

I. Systembeskrivning



Efter krossningen finmals eller hackas råvaran normalt tillsammans med varmt flytande fett så att det bildas ett talgslam som kan pumpas genom en rad ångvärmda rörvärmeväxlare med vakuumkammare, där vattenhalten avgår i form av vattenånga. En del av värmeväxlarna och kamrarna arbetar med övertryck. Denna process upprepas kontinuerligt med ett styrt utsläpp av råvara mellan stegen som säkerställer att produkten som lämnar kokning/torkningssystemet är helt fri från vatten. Produkten separeras därefter till vätska/talg- och protein/grevefraktioner, vanligen genom centrifugering. Det flytande fettet återgår till början av förloppet och de fasta protein/grevefraktionerna bearbetas till animaliskt proteinmjöl.

(1) Varunamn inom parentes.

II. Kritiska kontrollpunkter vid enskilda anläggningar

1. *Partikelstorlek:* Det bör finnas en nominell tolerans av ... mm. Utrustningen för reducering till slutlig storlek bör kontrolleras dagligen och dess tillstånd registreras. Om toleranserna är större än ... mm, skall utrustningen repareras.

2. *Matningshastighet för råvaran:* Denna bör ligga mellan ... och ... ton per tidsenhet (tpt). Högsta matningshastighet får inte överstiga ... ton per tidsenhet. Under uppstart och avstängning måste stor uppmärksamhet ägnas åt de övriga kritiska kontrollpunkterna i punkt 5 nedan.

3. *Återvinningshastighet för fett:* Fettet bör återvinnas med en högsta hastighet av ... l/s med registrering varje timme.

4. *Tryckkurva:* Materialet bör utsättas för ett minimitryck av ... pascal (bar) i minst ... timmar. Dessa parametrar skall antecknas för varje bearbetad sats.

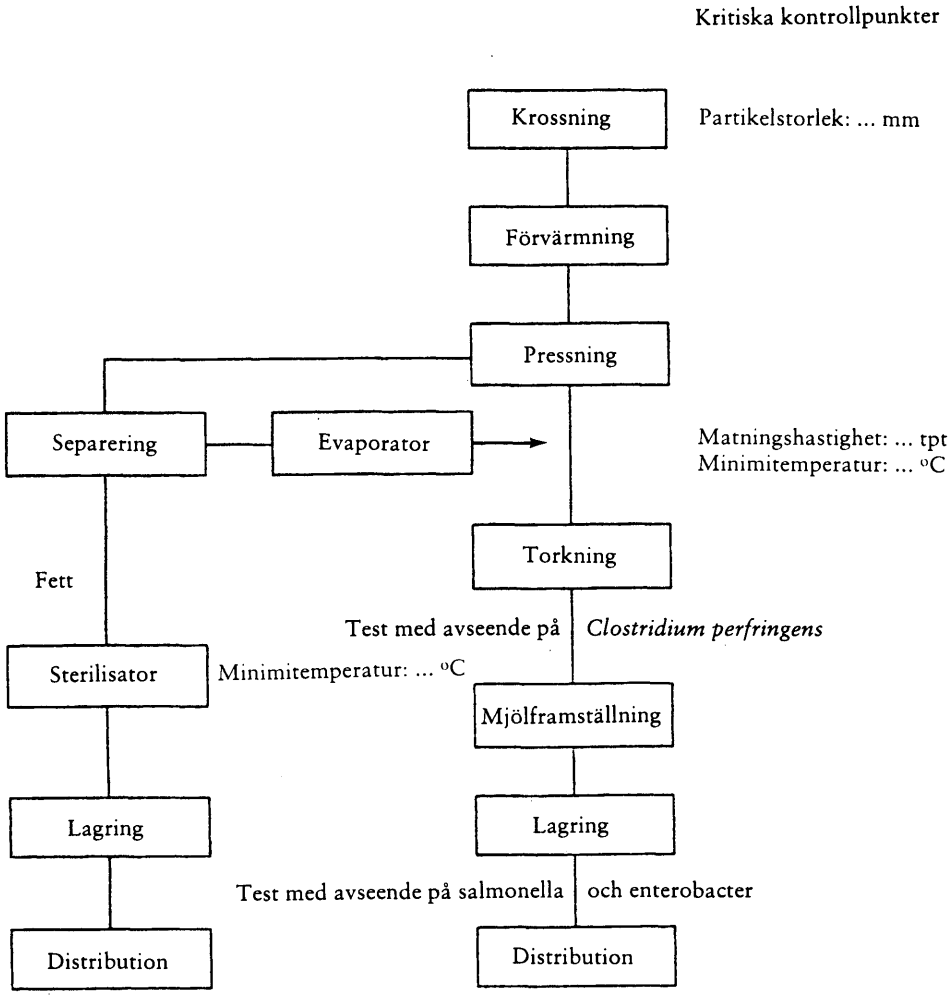
5. *Den kritiska temperaturen:* Denna bör ligga högre än minimitemperaturen på ...°C. Temperaturen bör registreras kontinuerligt i ett beständigt register. Alla produkter som bearbetats vid en temperatur som är lägre än minimitemperaturen skall bearbetas på nytt, blandade med råvara.

KAPITEL VII

AVFETTNING

KONTINUERLIGT ATMOSFÄRISKT TRYCK
(STORD/ATLAS/ALPHA LAVAL (1))

I. Systembeskrivning



Om så behövs reduceras storleken på materialet. Det värms sedan upp till en temperatur där materialet koagulerar. Därefter avlägsnas flytande fett och vatten från de fasta partiklarna på mekanisk väg (vanligen genom pressning). De fasta partiklarna får därefter passera ett torknings- och kokningssystem som avlägsnar vattenhalten och ger en fast fraktion av protein/greve som bearbetas till animaliskt proteinmjöl. Den flytande fasen behandlas ytterligare för separering och återvinning av fett/talg genom centrifugering. Vattenfasen evaporeras vanligen före den slutliga torkningen.

II. Kritiska kontrollpunkter vid enskilda anläggningar

1. *Partikelstorlek:* Det bör finnas en nominell tolerans av . . . mm. Utrustningen för reducering till slutlig storlek bör kontrolleras dagligen och dess tillstånd registreras. Om toleranserna är större än ... mm, skall utrustningen repareras.

(1) Varunamn inom parentes.

2. *Matningshastighet för råvaran:* Denna bör ligga mellan ... och ... ton per tidsenhet (tpt). Högsta matningshastighet får inte överstiga ... ton per tidsenhet. Under uppstart och avstängning måste stor uppmärksamhet ägnas åt de övriga kritiska kontrollpunkterna i punkt 3 nedan.

3. *Den kritiska temperaturen:* För mjöl bör den ligga högre än minimitemperaturen ... °C, för fett bör den ligga högre än minimitemperaturen ...°C. Temperaturen bör registreras kontinuerligt genom ett permanent registreringssystem. Alla produkter som bearbetats vid en temperatur som är lägre än minimitemperaturen skall bearbetas på nytt, blandade med råvara.