COMMISSION

DÉCISION DE LA COMMISSION

du 17 novembre 1992

relative à l'agrément de systèmes de traitement thermique de remplacement pour la transformation de matières à haut risque

(92/562/CEE)

LA COMMISSION DES COMMUNAUTÉS EUROPÉENNES,

vu le traité instituant la Communauté économique européenne,

vu la directive 90/667/CEE du Conseil, du 27 novembre 1990, arrêtant les règles sanitaires relatives à l'élimination et à la transformation de déchets animaux, à leur mise sur le marché et à la protection contre les agents pathogènes des aliments pour animaux d'origine animale ou à base de poisson, et modifiant la directive 90/425/CEE [1], et notamment le chapitre II de son annexe II point 6 c),

considérant que le point 6 a) du chapitre II de l'annexe II de la directive 90/667/CEE dispose que les matières à haut risque doivent être chauffées à une température à cœur d'au moins 133 °C pendant 20 minutes à une pression de 3 bars après réduction de la taille des particules de matière brute à au moins 50 mm ;

considérant qu'il importe de définir avec précision des systèmes alternatifs de traitement par la chaleur, offrant des garanties conformes aux dispositions de la directive 90/667/CEE ;

considérant que les mesures prévues par la présente décision sont conformes à l'avis du comité vétérinaire permanent,

A ARRÊTÉ LA PRÉSENTE DÉCISION :

Article premier

Les usines de transformation de matières à haut risque utilisant un système ou une combinaison de systèmes décrits dans l'annexe peuvent être agréées par les autorités compétentes si elles peuvent respecter les termes et conditions de la directive 90/667/CEE et s'il a été prouvé auxdites autorités que le produit fini a été échantillonné quotidiennement pendant un mois conformément aux normes biologiques définies aux points 1 et 2 du chapitre III de l'annexe II de ladite directive.

Article 2

Les données concernant les paramètres de contrôle critiques selon lesquels chaque usine respecte les normes biologiques de manière satisfaisante sont consignées et conservées de manière à ce que le propriétaire, l'opérateur ou son représentant et, si nécessaire, les autorités compétentes puissent contrôler le fonctionnement de l'usine concernée. Les informations à consigner et à contrôler sont la taille des particules, la température critique et, si nécessaire, la durée absolue du traitement, la pression, l'alimentation en matières premières et le taux de recyclage de la graisse.

Ces informations sont mises à la disposition de la Commission sur demande.

Article 3

Les États membres sont destinataires de la présente décision.

Fait à Bruxelles, le 17 novembre 1992.

Par la Commission

Ray MAC SHARRY

Membre de la Commission

---

[1] JO n° L 363 du 27. 12. 1990, p. 51.

ANNEXE

Définitions

Graisse naturelle : graisse naturellement présente dans la plupart des matières brutes. Il est permis de rajouter une petite quantité de suif transformé remise en circulation pour faciliter le séchage, mais son incidence sur le séjour des particules dans le système doit être minime.

Graisse ajoutée : quantité plus importante de suif ajoutée aux matières brutes avant la stérilisation. Les rapports habituels suif/matière brute sont de 0,5 pour 1 et de 5 pour 1. Toute variation de ces rapports peut modifier la durée du séjour des matières brutes et les paramètres fixés.

Dégraissage : la matière brute est coagulée par traitement thermique puis pressée mécaniquement. Le reliquat protéique, à faible teneur en graisse, est séché puis stérilisé.

Séparation : préséparation ou séparation initiale de la graisse des matières séchées et stérilisées, par centrifugation ou égouttage.

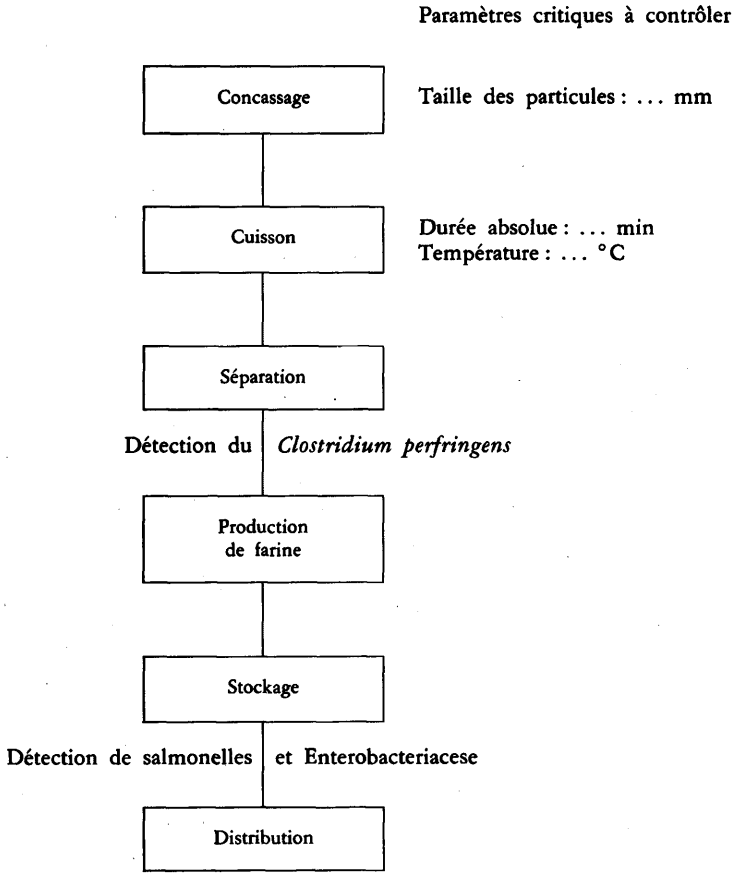
Production de farine : pression de la matière séparée jusqu'à obtention d'un tourteau (sauf dans les systèmes où il y a déjà eu une pression préliminaire) et broyage de ce dernier (ou de la farine) pour produire une farine propre à la distribution.

CHAPITRE I

GRAISSE NATURELLE

TRAITEMENT DISCONTINU À LA PRESSION ATMOSPHÉRIQUE [BATCH (1)]

I. Description du système



Après concassage réducteur, si nécessaire, la matière est débarrassée de son humidité par chauffage dans un conteneur chemisé à la vapeur (généralement avec un agitateur chauffé à la vapeur). L'humidité est évacuée sous forme de vapeur d'eau à la pression atmosphérique. Une fois séchée/cuite, la matière est scindée en fractions liquides/suif et protéines/cretons par voie mécanique ou utilisation d'un solvant puis transformée en farine d'origine animale riche en protéines.

II. Paramètres critiques à contrôler dans les usines

1. *Taille des particules :* la taille nominale des interstices devrait être de ... mm. Les équipements de réduction des particules à la taille définitive doivent être contrôlés quotidiennement et leur état enregistré. Si la taille des interstices dépasse ... mm, les équipements doivent être réparés.

2. *Durée absolue du traitement :* la charge doit être traitée pendant au moins ... minutes à la température minimale indiquée au paragraphe 3.

3. *Température critique :* la température doit être d'au moins ... °C et être relevée pour chaque charge par un système d'enregistrement permanent. Tout produit fabriqué à une température inférieure doit être retraité avec de la matière brute.

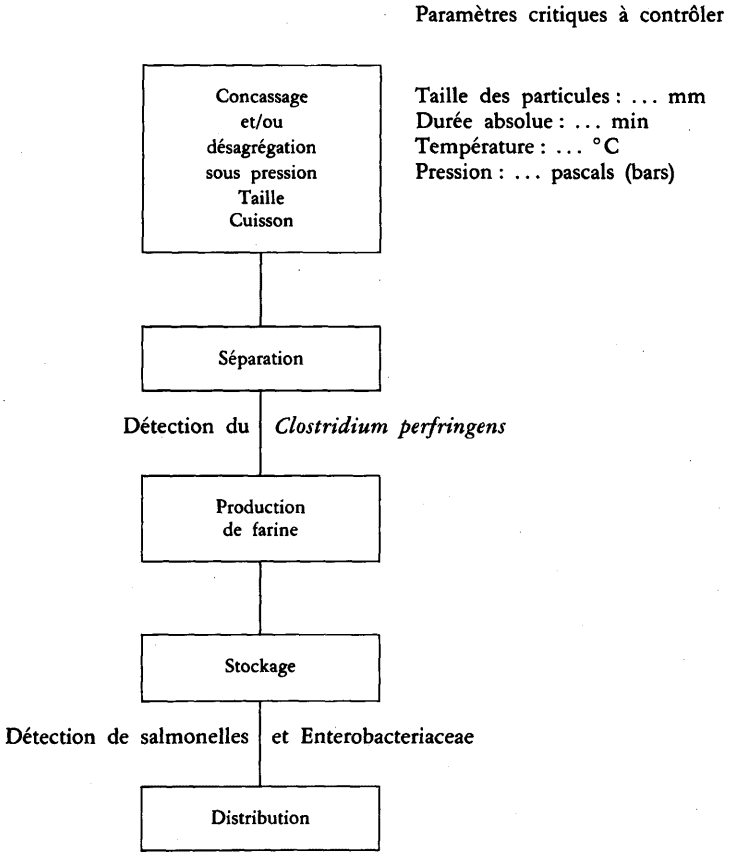
(1) La dénomination commerciale du système est indiquée entre parenthèses.

CHAPITRE II

GRAISSE NATURELLE

TRAITEMENT DISCONTINU SOUS PRESSION [BATCH/PRESSURE (1)]

I. Description du système



Après concassage réducteur, si nécessaire, la matière brute est chauffée directement, ou après un préséchage, dans un conteneur tout à fait étanche débarrassé de son air, jusqu'à obtention de la pression et de la température requises. Les conditions créées sont maintenues pendant la durée prescrite du traitement par réglage des systèmes de chauffage et/ou d'échappement. Après le traitement, la pression est ramenée au niveau atmosphérique à un rythme contrôlé. La matière est alors débarrassée de son humidité par séchage dans le même conteneur ou dans un des autres systèmes décrits, puis transformée en un produit divisible en fractions liquides/suif et protéines/cretons (normalement par voie mécanique) avant d'être transformée en farine d'origine animale riche en protéines.

II. Paramètres critiques à contrôler dans les usines

1. *Taille des particules :* la taille nominale des interstices devrait être de ... mm. Les équipements de réduction des particules à la taille définitive doivent être contrôlés quotidiennement et leur état enregistré. Si la taille des interstices dépasse ... mm, les équipements doivent être réparés.

2. *Durée du traitement :* la charge doit être traitée pendant au moins ... minutes à la température minimale indiquée au paragraphe 4.

3. *Pression :* la matière doit être soumise à une pression d'au moins ... pascals (bars) pendant au moins ... minutes et chacun de ces paramètres doit être enregistré pour chaque charge traitée.

4. *Température critique :* la température doit être d'au moins .... °C et être relevée pour chaque charge par un système d'enregistrement permanent. Tout produit fabriqué à une température inférieure doit être retraité avec de la matière brute.

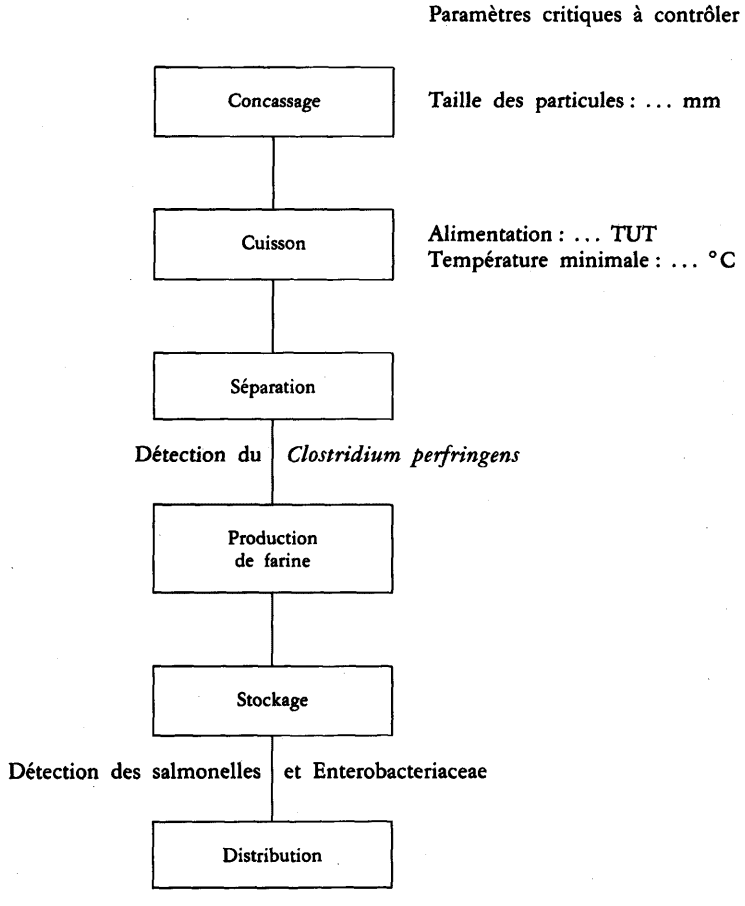
(1) La dénomination commerciale du système est indiquée entre parenthèses.

CHAPITRE III

GRAISSE NATURELLE

TRAITEMENT CONTINU À LA PRESSION ATMOSPHÉRIQUE [STORD (1)]

I. Description du système



Après réduction de la taille de la matière brute, si nécessaire, celle-ci passe dans un conteneur chauffé à la vapeur où elle est débarrassée de son humidité, évacuée sous forme de vapeur d'eau à la pression atmosphérique. Sa progression dans le conteneur est contrôlée par des dispositifs mécaniques qui limitent son déplacement, de manière à ce que le produit fini, après cuisson et séchage, ait séjourné suffisamment longtemps à la température nécessaire pour être stérilisé. Une fois cuite/séchée, la matière est divisée en fractions liquides/suif et protéines/cretons, normalement par voie mécanique, puis transformée en farine d'origine animale riche en protéines.

II. Paramètres critiques à contrôler dans les usines

1. *Taille des particules :* la taille nominale des interstices devrait être de ... mm. Les équipements de réduction des particules à la taille définitive doivent être contrôlés quotidiennement et leur état enregistré. Si la taille des interstices dépasse ... mm, les équipements doivent être réparés.

2. *Alimentation :* les quantités traitées devraient être comprises entre ... et ... tonnes par unité de temps (TUT) et ne pas dépasser ... tonnes. Au début et à la fin des opérations, une attention toute particulière doit être accordée aux autres paramètres critiques à contrôler, et notamment à celui visé au paragraphe 3.

3. *Température critique :* la température doit être d'au moins .... °C et être relevée pour chaque charge par un système d'enregistrement permanent. Tout produit fabriqué à une température inférieure doit être retraité avec de la matière brute.

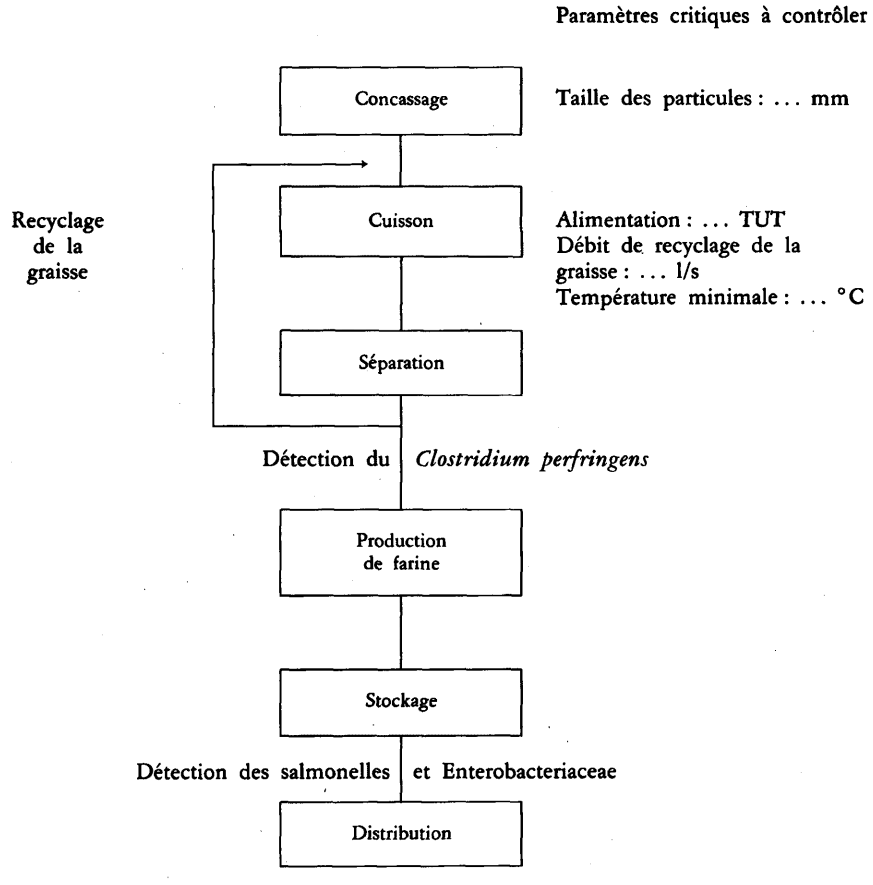
(1) La dénomination commerciale du système est indiquée entre parenthèses.

CHAPITRE IV

GRAISSE AJOUTÉE

TRAITEMENT CONTINU À LA PRESSION ATMOSPHÉRIQUE [STORK DUKE (1)]

I. Description du système



Après réduction de la taille de la matière brute, si nécessaire, celle-ci passe dans un conteneur chauffé à la vapeur où un niveau constant de suif/graisse liquide chaude est maintenu. Arrivée à ce stade, elle est frite dans un bain à commandes mécaniques limitant son déplacement, de manière à ce que, après la cuisson et le séchage, elle soit débarassée de son humidité résiduelle, évacuée sous forme de vapeur d'eau à la pression atmosphérique. À la sortie, toute graisse excédentaire inutile pour le maintien du degré d'activité du cuiseur/sécheur est éliminée, normalement par voie mécanique et égouttage, et la fraction solide protéines/crétons est transformée en farine d'origine animale riche en protéines.

II. Paramètres critiques à contrôler dans les usines

1. *Taille des particules :* la taille nominale des interstices devrait être de ... mm. Les équipements de réduction des particules à la taille définitive doivent être contrôlés quotidiennement et leur état enregistré. Si la taille des interstices dépasse ... mm, les équipements doivent être réparés.

2. *Alimentation :* les quantités traitées devraient être comprises entre ... et ... tonnes par unité de temps (TUT) et ne pas dépasser ... tonnes. Au début et à la fin des opérations, une attention toute particulière doit être accordée aux autres paramètres critiques à contrôler, et notamment à celui visé au paragraphe 4.

3. *Débit de recyclage de la graisse :* la graisse doit être recyclée à raison d'un maximum de ... l/s, qui doit être enregistré toutes les heures.

4. *Température critique :* la température doit être d'au moins .... °C et être relevée pour chaque charge par un système d'enregistrement permanent. Tout produit fabriqué à une température inférieure doit être retraité avec de la matière brute.

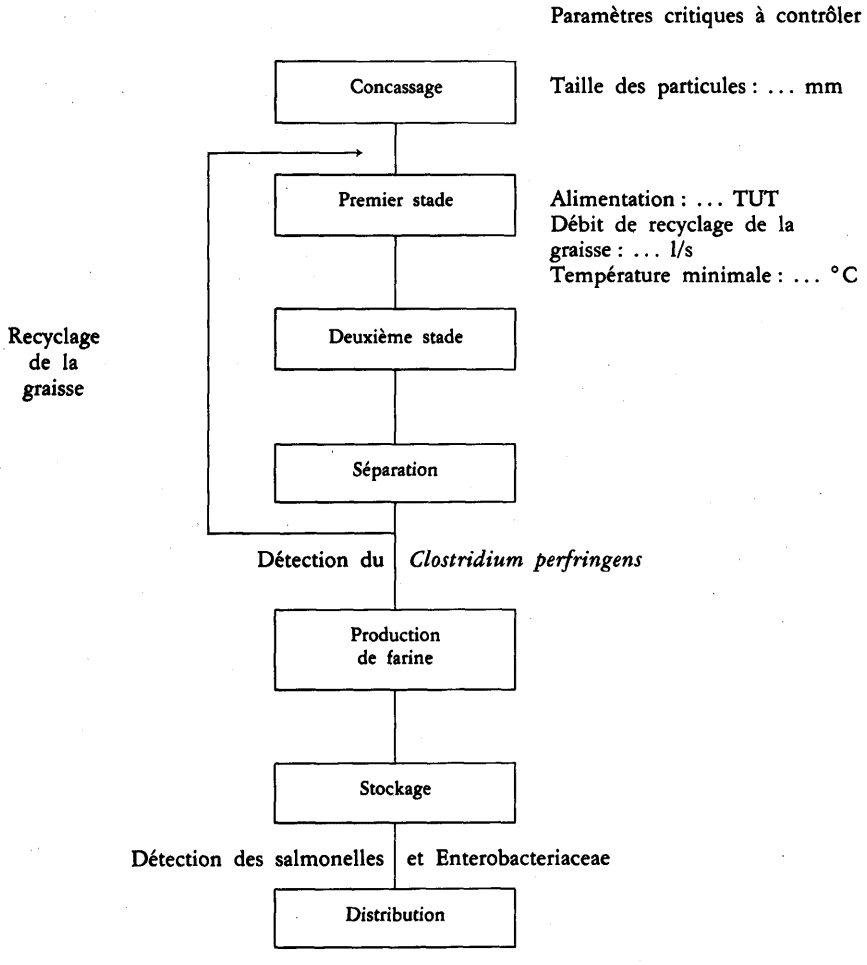
(1) La dénomination commerciale du système est indiquée entre parenthèses.

CHAPITRE V

GRAISSE AJOUTÉE

TRAITEMENT CONTINU SOUS VIDE [CARVER-GREENFIELD (1)]

I. Description du système



Après concassage, la matière brute est normalement broyée ou hachée avec de la graisse liquide chaude jusqu'à obtention d'une pâte de suif qui peut être pompée dans une série d'échangeurs thermiques tubulaires, chauffés à la vapeur et munis de chambres sous vide, pour y être débarrassée de son humidité, évacuée sous forme de vapeur d'eau. Pendant le traitement, un système d'écoulement contrôlé de la matière première entre les divers échangeurs permet un recyclage continu de manière à ce que le produit sortant de l'unité de cuisson/séchage soit débarrassé de toute trace d'humidité avant d'être divisé, normalement par centrifugation, en fractions liquides/suif et protéines/cretons. La graisse liquide est ramenée au début du système et la partie solide (protéines/cretons) transformée en farine d'origine animale riche en protéines.

II. Paramètres critiques à contrôler dans les usines

1. *Taille des particules :* la taille nominale des interstices devrait être de ... mm. Les équipements de réduction des particules à la taille définitive doivent être contrôlés quotidiennement et leur état enregistré. Si la taille des interstices dépasse ... mm, les équipements doivent être réparés.
2. *Alimentation :* les quantités traitées devraient être comprises entre ... et ... tonnes par unité de temps (TUT) et ne pas dépasser ... tonnes. Au début et à la fin des opérations, une attention toute particulière doit être accordée aux autres paramètres critiques à contrôler, et notamment à celui visé au paragraphe 4.
3. *Débit de recyclage de la graisse :* la graisse doit être recyclée à raison d'un maximum de ... l/s, qui doit être enregistré toutes les heures.
4. *Température critique :* la température doit être d'au moins .... °C et être relevée pour chaque charge par un système d'enregistrement permanent. Tout produit fabriqué à une température inférieure doit être retraité avec de la matière brute.

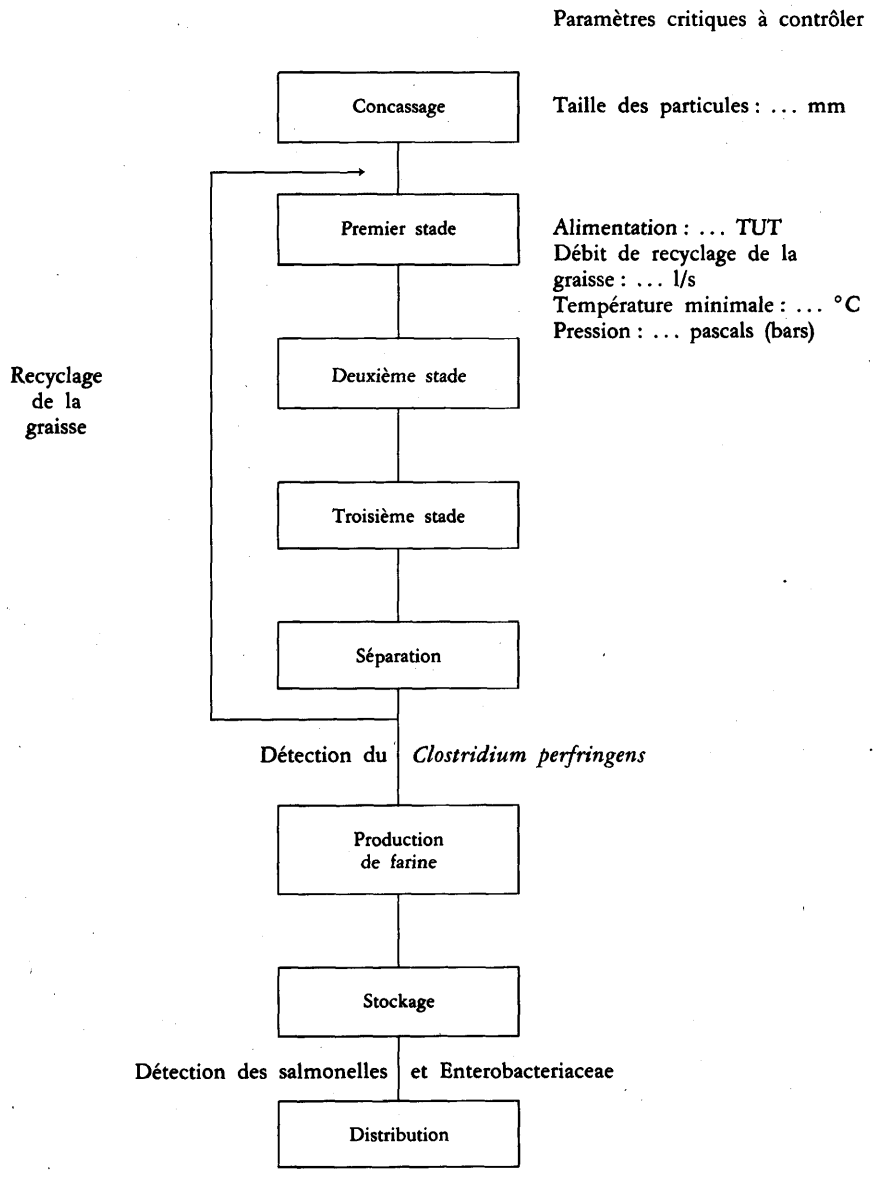
(1) La dénomination commerciale du système est indiquée entre parenthèses.

CHAPITRE VI

GRAISSE AJOUTÉE

TRAITEMENT CONTINU SOUS PRESSION [CARVER-GREENFIELD MODIFIÉ (1)]

I. Description du système



Après concassage, la matière brute est normalement broyée ou hachée avec de la graisse liquide chaude jusqu'à obtention d'une pâte de suif qui peut être pompée dans une série d'échangeurs thermiques tubulaires, chauffés à la vapeur et munis de chambres sous vide, pour y être débarrassée de son humidité, évacuée sous forme de vapeur d'eau. La pression dans certains échangeurs thermiques et chambres est maintenue à un niveau supérieur à celui de la pression atmosphérique. Pendant le traitement, un système d'écoulement contrôlé de la matière première entre les divers échangeurs permet un recyclage continu de manière à ce que le produit sortant de l'unité de cuisson/séchage soit débarrassé de toute trace d'humidité avant d'être divisé, normalement par centrifugation, en fractions liquides/suif et protéines/cretons. La graisse liquide est ramenée au début du système et la partie solide (protéines/cretons) transformée en farine d'origine animale riche en protéines.

(1) La dénomination commerciale du système est indiquée entre parenthèses.

II. Paramètres critiques à contrôler dans les usines

1. *Taille des particules :* la taille nominale des interstices devrait être de ... mm. Les équipements de réduction des particules à la taille définitive doivent être contrôlés quotidiennement et leur état enregistré. Si la taille des interstices dépasse ... mm, les équipements doivent être réparés.

2. *Alimentation :* les quantités traitées devraient être comprises entre ... et ... tonnes par unité de temps (TUT) et ne pas dépasser ... tonnes. Au début et à la fin des opérations, une attention toute particulière doit être accordée aux autres paramètres critiques à contrôler, et notamment à celui visé au paragraphe 5.

3. *Débit de recyclage de la graisse :* la graisse doit être recyclée à raison d'un maximum de ... l/s, qui doit être enregistré toutes les heures.

4. *Pression :* la matière doit être soumise à une pression d'au moins ... pascals (bars) pendant au moins ... minutes et chacun de ces paramètres doit être enregistré pour chaque charge traitée.

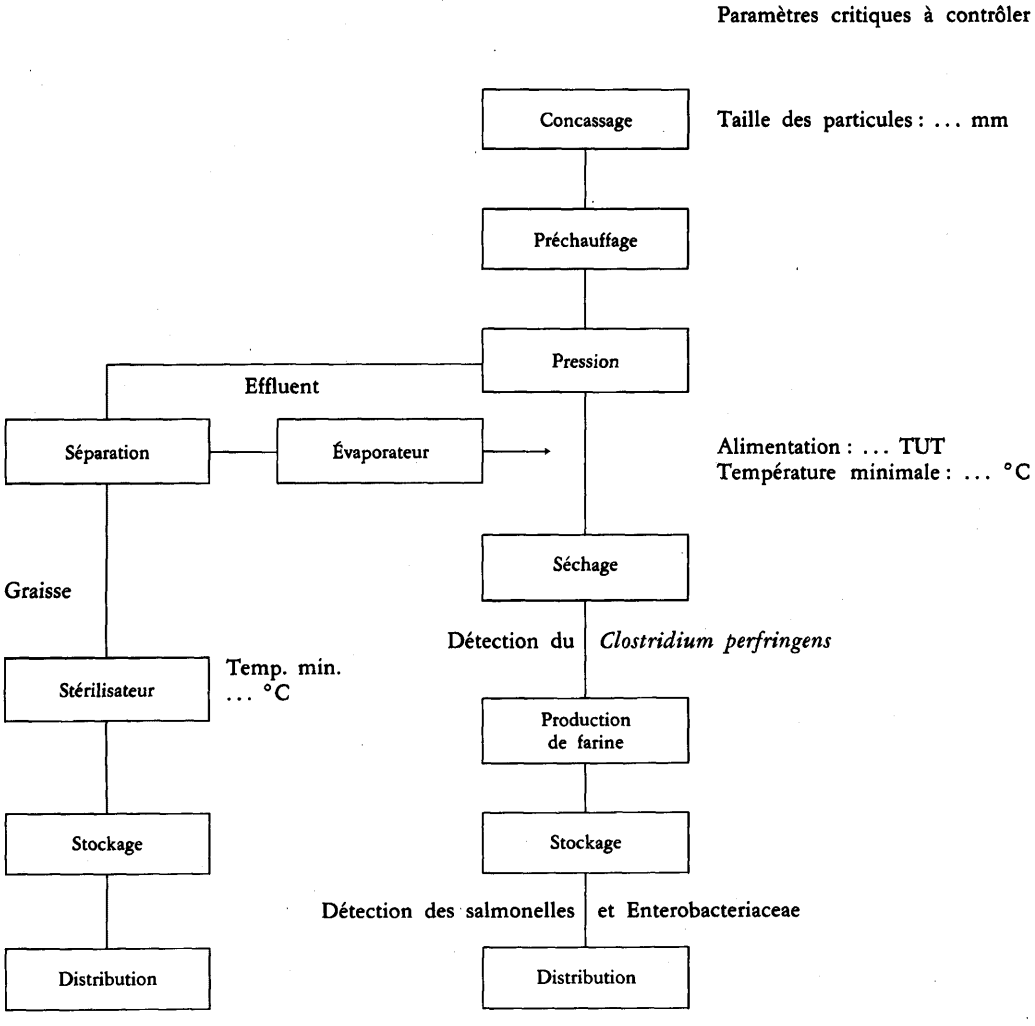
5. *Température critique :* la température doit être d'au moins .... °C et être relevée pour chaque charge par un système d'enregistrement permanent. Tout produit fabriqué à une température inférieure doit être retraité avec de la matière brute.

CHAPITRE VII

MATIÈRES DÉGRAISSÉES

TRAITEMENT CONTINU À LA PRESSION ATMOSPHÉRIQUE [STORD/ATLAS/ALPHA LAVAL (1)]

I. Description du système



Après réduction de la matière brute, si nécessaire, celle-ci est chauffée à une température provoquant sa coagulation. Les phases liquides (graisse et eau) sont alors éliminées par voie mécanique (normalement par pression) de la partie solide, qui traverse un système de séchage/cuisson où elle est débarrassée de toute trace d'humidité et réduite à une fraction stérile de protéines/cretons transformée en farine d'origine animale riche en protéines. La phase liquide, elle, est centrifugée de manière à ce que la graisse/le suif puisse être récupéré(e). Enfin, l'eau est normalement évaporée avant le séchage final.

II. Paramètres critiques à contrôler dans les usines

1. *Taille des particules :* la taille nominale des interstices devrait être de ... mm. Les équipements de réduction des particules à la taille définitive doivent être contrôlés quotidiennement et leur état enregistré. Si la taille des interstices dépasse ... mm, les équipements doivent être réparés.

(1) La dénomination commerciale du système est indiquée entre parenthèses.

2. *Alimentation :* les quantités traitées devraient être comprises entre ... et ... tonnes par unité de temps (TUT) et ne pas dépasser ... tonnes. Au début et à la fin des opérations, une attention toute particulière doit être accordée aux autres paramètres critiques à contrôler, et notamment à celui visé au paragraphe 3.

3. *Température critique :* la température doit être d'au moins ... °C pour la farine et d'au moins .... °C pour la graisse, et être relevée par un système d'enregistrement permanent. Tout produit fabriqué à une température inférieure doit être retraité avec de la matière brute.