KOMMISSION

ENTSCHEIDUNG DER KOMMISSION

vom 17. November 1992

über die Zulassung alternativer Verfahren zur Hitzebehandlung gefährlicher Stoffe

(92/562/EWG)

DIE KOMMISSION DER EUROPÄISCHEN GEMEINSCHAFTEN —

gestützt auf den Vertrag zur Gründung der Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft,

gestützt auf die Richtlinie 90/667/EWG des Rates vom 27. November 1990 zum Erlaß veterinärrechtlicher Vorschriften für die Beseitigung, Verarbeitung und Vermarktung tierischer Abfälle und zum Schutz von Futtermitteln tierischen Ursprungs, auch aus Fisch, gegen Krankheitserreger sowie zur Änderung der Richtlinie 90/425/EWG (1), und insbesondere auf Anhang II Kapitel II Nummer 6c,

in Erwägung nachstehender Gründe:

Anhang II Kapitel II Nummer 6a schreibt vor, daß gefährliche Stoffe 20 Minuten lang bei einem Druck von 3 bar auf eine Kerntemperatur von mindestens 133 °C erhitzt werden müssen, wobei die Partikelgröße des Rohmaterials vor der Verarbeitung auf mindestens 50 mm zu verringern ist.

Es ist notwendig, alternative Hitzebehandlungsverfahren, die die Garantien gemäß den Vorschriften der Richtlinie 90/667/EWG bieten, genau zu bestimmen.

Die in dieser Entscheidung vorgesehenen Maßnahmen entsprechen der Stellungnahme des Ständigen Veterinärausschusses —

HAT FOLGENDE ENTSCHEIDUNG ERLASSEN:

Artikel 1

Verarbeitungsbetriebe für gefährliche Stoffe, die ein im Anhang beschriebenes Verfahren oder eine Kombination solcher Verfahren verwenden, können von der zuständigen Behörde zugelassen werden, sofern sie die Vorschriften und Bedingungen der Richtlinie 90/667/EWG zu erfüllen imstande sind und der zuständigen Behörde nachgewiesen haben, daß das Endprodukt bei einmonatiger täglicher Probenahme die mikrobiologischen Anforderungen gemäß Anhang II Kapitel III Nummern 1 und 2 der vorgenannten Richtlinie erfüllt hat.

Artikel 2

Die Parameter der kritischen Kontrollpunkte, die von jedem Betrieb zur Erfüllung der mikrobiologischen Normen beherrscht werden müssen, sind aufzuzeichnen und zur Einsicht offenzuhalten, damit der Eigentümer, Betreiber oder sein Vertreter und erforderlichenfalls die zuständige Behörde den Verfahrensablauf überwachen kann. Aufzuzeichnen und offenzuhalten sind Partikelgröße, kritische Temperatur und gegebenenfalls Verarbeitungsdauer, Druckführung, Rohstoffzufuhr und Fettzulauf.

Diese Angaben sind der Kommission auf Anforderung vorzulegen.

Artikel 3

Diese Entscheidung ist an die Mitgliedstaaten gerichtet.

Brüssel, den 17. November 1992

Für die Kommission

Ray MAC SHARRY

Mitglied der Kommission

(1) ABl. Nr. L 363 vom 27. 12. 1990, S. 51.

ANHANG

Begriffsbestimmungen

Natürliches Fett: Das natürlicherweise in den meisten Rohstoffen enthaltene Fett. Der Zusatz einer geringfügigen Menge Talg als Trocknungshilfe ist zulässig, darf sich jedoch nicht nennenswert auf die Verweilzeit der Partikel in der Anlage auswirken.

Zugesetztes Fett: Dem Rohstoff vor dem Sterilisieren zugesetzte größere Mengen Talg. Talg-Rohstoffmischungsverhältnisse 0,5 : 1 bis 5 : 1 sind üblich. Eine Veränderung des Anteils an zugesetztem Fett kann sich auf die Verweilzeit des Rohstoffs und die vorgegebenen Parameter auswirken.

Entfettet: Der Rohstoff wird vor dem Entfetten einer Hitzekoagulation unterzogen und dann mechanisch abgepreßt. Der fettarme Proteinrückstand wird anschließend getrocknet und sterilisiert.

Abscheiden: Erstes Abscheiden bzw. Vorabscheiden des in getrockneten und sterilisierten Stoffen enthaltenen Fetts. Das Abscheiden kann durch Abziehen oder Abschleudern erfolgen.

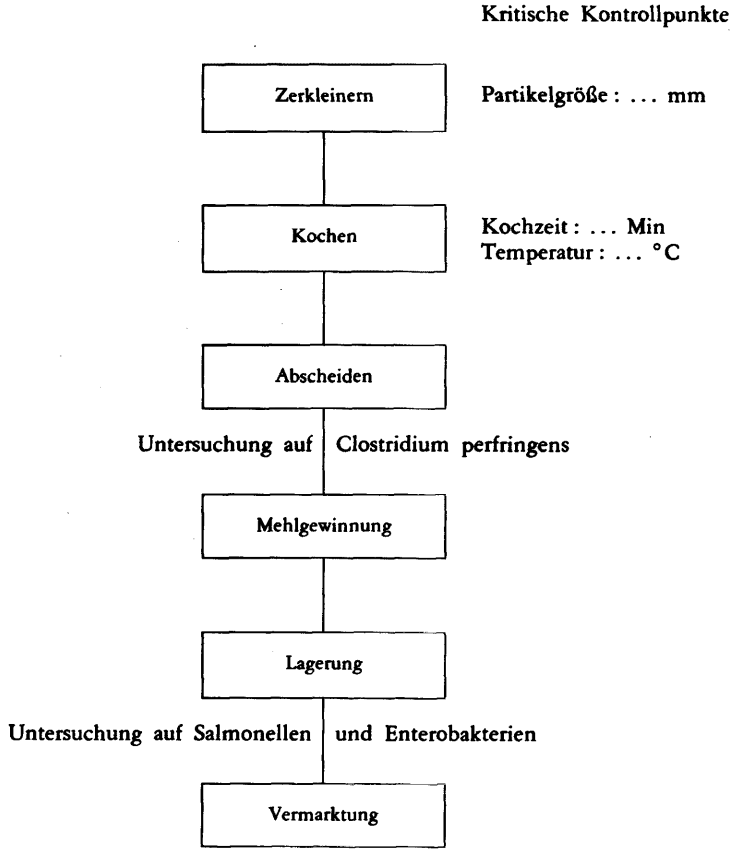
Mehlgewinnung: Das Abscheidungsprodukt wird, sofern nicht bereits geschehen, abgepreßt; anfallender Preßkuchen und -mehl werden zu einem marktfähigen Mehl vermahlen.

KAPITEL I

NATÜRLICHES FETT

PERIODISCHES NORMALDRUCKVERFAHREN [BATCH (1)]

I. Verfahrensbeschreibung



Das Material ist erforderlichenfalls zu zerkleinern. Zur Beseitigung der enthaltenen Feuchtigkeit wird es in einem Dampfmantelkessel (oft mit dampfbeheiztem Rührwerk) erhitzt. Die Feuchtigkeit wird als Wasserdampf unter Normaldruck ausgetrieben. Nach dem Trocknen/Kochen werden Flüssigfett-, Talg-, Protein- und Griebenanteile des Materials mechanisch oder mit Hilfe von Lösungsmitteln abgeschieden.

II. Kritische Kontrollpunkte der einzelnen Anlagen

1. *Partikelgröße:* Die Spaltweite soll nominell ... mm betragen. Die Ausrüstung zur Zerkleinerung auf die endgültige Partikelgröße ist täglich zu kontrollieren und ihr Zustand zu protokollieren. Bei Spaltweiten von über ... mm sind Reparaturen durchzuführen.

2. *Behandlungsdauer:* Die Charge ist mindestens ... Minuten auf der in Punkt 3 genannten Temperatur zu halten.

3. *Kritische Temperatur:* Bei dem Verfahren ist eine Mindesttemperatur von ... °C einzuhalten. Die Temperatur ist für jede Charge stetig aufzuzeichnen. Wird ein Stoff bei einer geringeren als der Mindesttemperatur behandelt, so ist die Verarbeitung zu wiederholen.

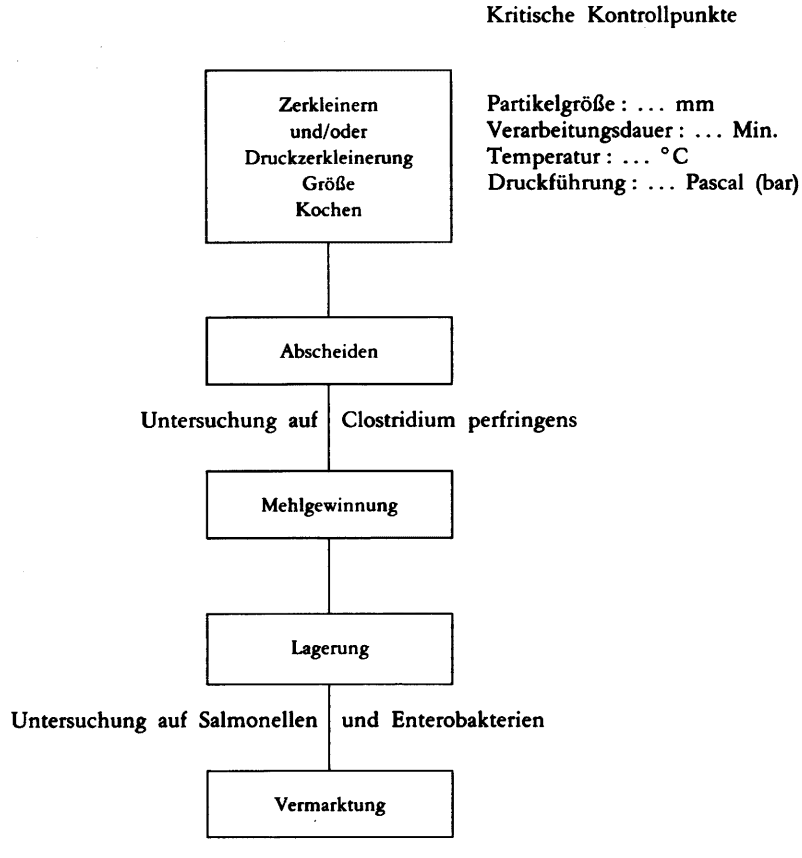
(1) Markenname in Klammern.

KAPITEL II

NATÜRLICHES FETT

PERIODISCHES DRUCKVERFAHREN [BATCH/PRESSURE (1)]

I. Vefahrensbeschreibung



Der Rohstoff wird erforderlichenfalls zerkleinert und anschließend unmittelbar oder nach einer Vortrocknung in einem dichtverschlossenen Behälter nach dem Austreiben der darin enthaltenen Luft so lange erhitzt, bis die erforderliche Druck- und Temperaturbedingungen erreicht sind. Diese Bedingungen werden mit Hilfe der Heiz- bzw. Absauganlage für die vorgeschriebene Dauer beibehalten; anschließend wird der Druck unter kontrollierten Bedingungen auf Normaldruck abgesenkt. Das Material wird zum Entfernen der enthaltenen Feuchtigkeit entweder im selben Behälter oder in einem anderen Behälter der beschriebenen Anlage getrocknet; die Flüssigfett-, Talg-, Protein- und Griebenanteile des dabei anfallenden Produkts werden mechanisch oder mit Hilfe von Lösungsmitteln abgeschieden.

II. Kritische Kontrollpunkte der einzelnen Anlagen

1. *Partikelgröße:* Die Spaltweite soll nominell ... mm betragen. Die Ausrüstung zur Zerkleinerung auf die endgültige Partikelgröße ist täglich zu kontrollieren und ihr Zustand zu protokollieren. Bei Spaltweiten von über ... mm sind Reparaturen durchzuführen.

2. *Behandlungsdauer:* Die Charge ist mindestens ... Minuten auf der in Punkt 4 genannten Mindesttemperatur zu halten.

3. *Druckführung:* Das Material ist mindestens ... Min. lang einem Druck von mindestens ... Pascal (bar) auszusetzen. Diese Parameter sind für jede verarbeitete Charge aufzuzeichnen.

4. *Kritische Temperatur:* Bei dem Verfahren ist eine Mindesttemperatur von ....°C einzuhalten. Die Temperatur ist für jede Charge stetig aufzuzeichnen. Wird ein Stoff bei einer geringeren als der Mindesttemperatur behandelt, so ist die Verarbeitung zu wiederholen.

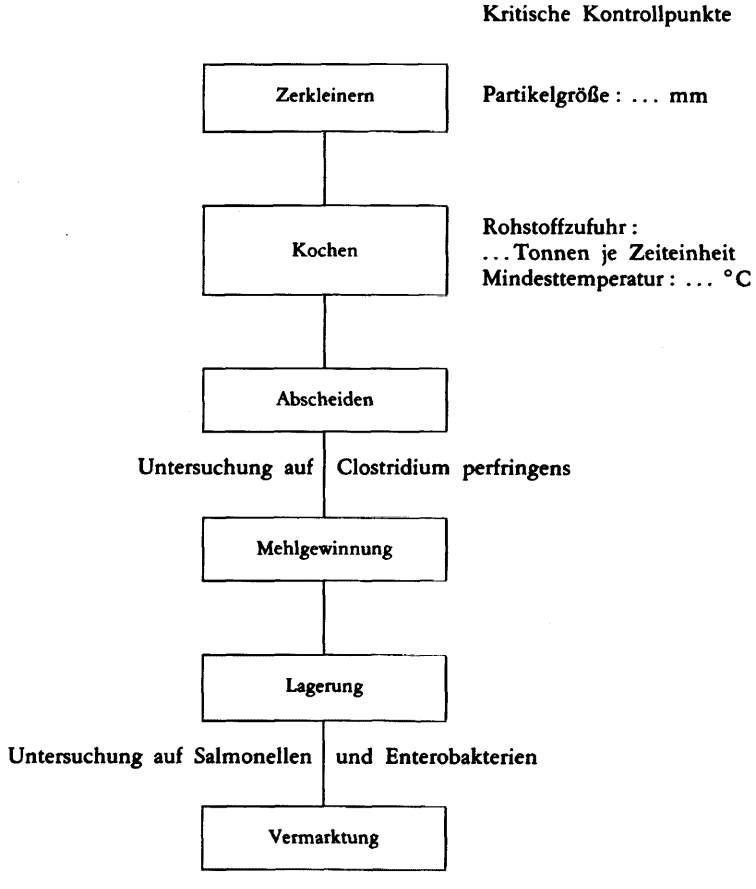
(1) Markenname in Klammern.

KAPITEL III

NATÜRLICHES FETT

KONTINUIERLICHES NORMALDRUCKVERFAHREN (STORD (1))

I. Verfahrensbeschreibung



Der Rohstoff wird erforderlichenfalls zerkleinert und anschließend in einen dampfbeheizten Behälter übergeführt, in dem die Feuchtigkeit als Wasserdampf unter Normaldruck ausgetrieben wird. Der Materialvorschub wird mit Hilfe mechanischer Sperrvorrichtungen so gesteuert, daß die Erhitzungsdauer zur Sterilisierung des anfallenden Trocknungsguts ausreicht. Nach dem Trocknen und Kochen werden die Flüssigfett-, Talg-, Protein- und Griebenanteile des dabei anfallenden Produkts in der Regel mechanisch abgeschieden.

II. Kritische Kontrollpunkte der einzelnen Anlagen

1. *Partikelgröße*: Die Spaltweite soll nominell ... mm betragen. Die Ausrüstung zur Zerkleinerung auf die endgültige Partikelgröße ist täglich zu kontrollieren und ihr Zustand zu protokollieren. Bei Spaltweiten von über ... mm sind Reparaturen durchzuführen.

2. *Rohstoffzufuhr:* Sie soll zwischen ... und ... Tonnen je Zeiteinheit betragen, höchstens jedoch ... Tonnen je Zeiteinheit. Beim An- und Herunterfahren der Anlage sind die anderen kritischen Kontrollpunkte, insbesondere Punkt 3 sorgfältig zu beachten.

3. *Kritische Temperatur:* Bei dem Verfahren ist eine Mindesttemperatur von ... °C einzuhalten. Die Temperatur ist für jede Charge stetig aufzuzeichnen. Wird ein Stoff bei einer geringeren als der Mindesttemperatur behandelt, so ist die Verarbeitung zu wiederholen.

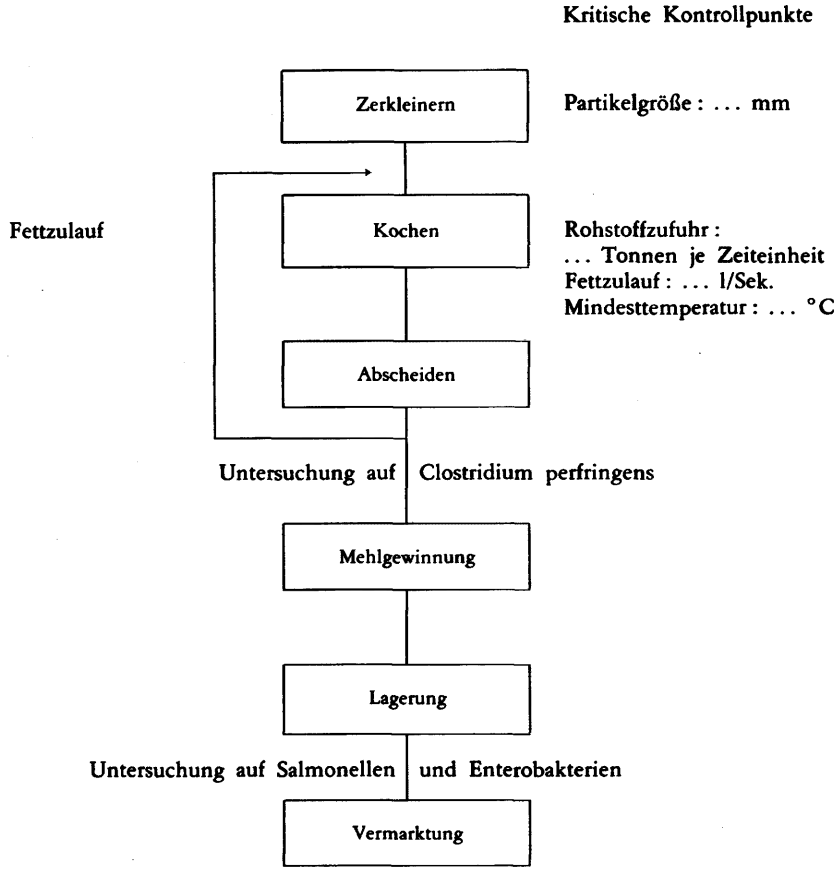
(1) Markenname in Klammern.

KAPITEL IV

ZUGESETZTES FETT

KONTINUIERLICHES NORMALDRUCKVERFAHREN [STORK DUKE (1)]

I. Verfahrensbeschreibung



Der Rohstoff wird erforderlichenfalls zerkleinert und anschließend in einen dampfbeheizten Behälter übergeführt, in dem ein gleichbleibendes Flüssigfett-/Talgniveau gewährleistet wird. Beim Durchtritt durch den Behälter wird das Rohmaterial im Fettbad gesotten, wobei der Materialvorschub mit Hilfe mechanischer Sperrvorrichtungen so gesteuert wird, daß die Restfeuchte des Materials unter Normaldruck als Wasserdampf ausgetrieben wird. Beim Entleeren wird das zur Aufrechterhaltung des Betriebsspiegels entbehrliche Fett abgelassen oder mit mechanischen Hilfsmitteln entfernt, und die anfallenden Eiweißprodukte bzw. Grieben werden zu Eiweißfuttermehl verarbeitet.

II. Kritische Kontrollpunkte der einzelnen Anlagen

1. *Partikelgröße:* Die Spaltweite soll nominell ... mm betragen. Die Ausrüstung zur Zerkleinerung auf die endgültige Partikelgröße ist tägliche zu kontrollieren und ihr Zustand zu protokollieren. Bei Spaltweiten von über ... mm sind Reparaturen durchzuführen.

2. *Rohstoffzufuhr:* Sie soll zwischen ... und ... Tonnen je Zeiteinheit betragen, höchstens aber ... Tonnen je Zeiteinheit. Beim An- und Herunterfahren der Anlage sind die anderen kritischen Kontrollpunkte, insbesondere Punkt 4 sorgfältig zu beachten.

3. *Fettzulauf:* Der Fettzulauf soll höchstens ... l/Sek. betragen und stündlich aufgezeichnet werden.

4. *Kritische Temperatur:* Bei dem Verfahren ist eine Mindesttemperatur von ....° C einzuhalten. Die Temperatur ist für jede Charge stetig aufzuzeichnen. Wird ein Stoff bei einer geringeren als der Mindesttemperatur behandelt, so ist die Verarbeitung zu wiederholen.

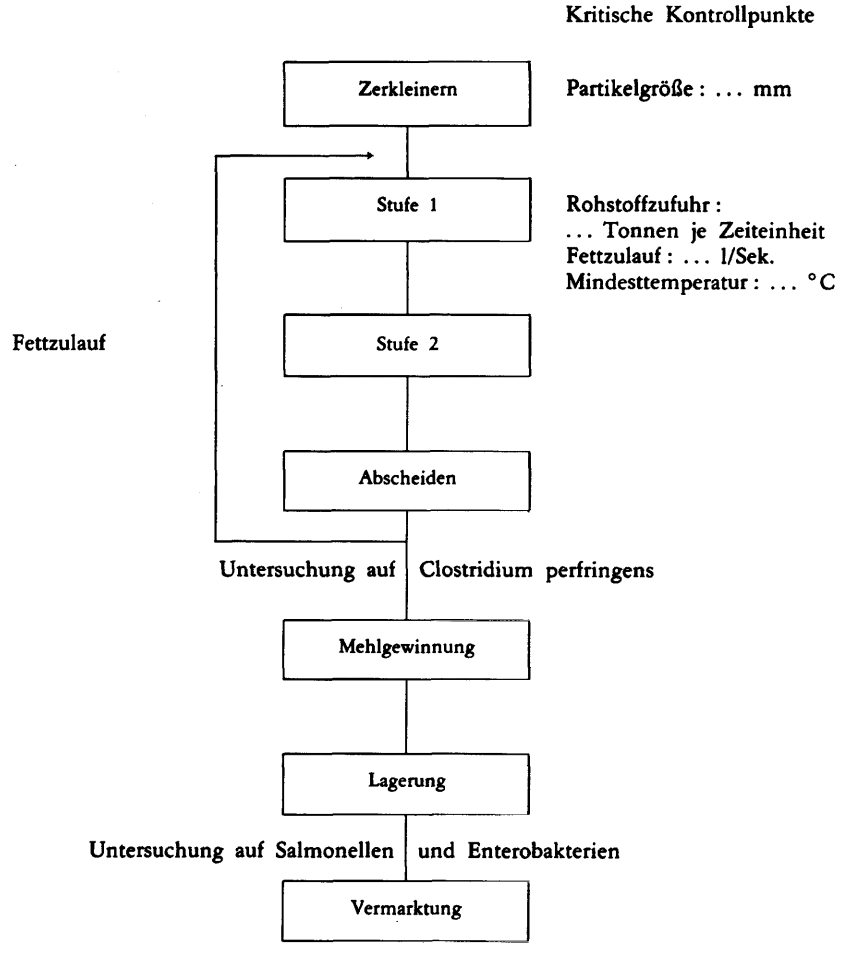
(1) Markenname in Klammern.

KAPITEL V

ZUGESETZTES FETT

KONTINUIERLICHES VAKUUMVERFAHREN [CARVER/GREENFIELD (1)]

I. Verfahrensbeschreibung



Bei diesem Verfahren wird der Rohstoff nach dem Zerkleinern normalerweise unter Zusatz von heißem Fett zu einem pumpfähigen Talgbrei verarbeitet, der einer Reihe von dampfbeheizten Röhren-Vakuumverdampfern aufgegeben wird, in denen die enthaltene Feuchtigkeit als Wasserdampf ausgetrieben wird. Das Eindicken erfolgt in mehreren Stufen, zwischen denen der Rohstoff abgelassen wird, so daß gewährleistet ist, daß das die Koch/Trocknungsanlage verlassende Produkt schließlich keine Restfeuchtigkeit mehr enthält. Die Flüssigfett-, Talg-, Eiweiß- und Griebenanteile des dabei anfallenden Dickstoffs werden dann in der Regel mit Hilfe einer Zentrifuge abgeschieden. Das abgeschleuderte Flüssigfett wird rückgeführt und am Zulauf erneut aufgegeben, wohingegen Feststoffe, Protein und Grieben zu Eiweißfuttermehl verarbeitet werden.

II. Kritische Kontrollpunkte der einzelnen Anlagen

1. *Partikelgröße:* Die Spaltweite soll nominell ..... mm betragen. Die Ausrüstung zur Zerkleinerung auf die endgültige Partikelgröße ist täglich zu kontrollieren und ihr Zustand zu protokollieren. Bei Spaltweiten von über ..... mm sind Reparaturen durchzuführen.
2. *Rohstoffzufuhr:* Sie soll zwischen ..... und ..... Tonnen je Zeiteinheit betragen, höchstens jedoch ..... Tonnen je Zeiteinheit. Beim An- und Herunterfahren der Anlage sind die anderen kritischen Kontrollpunkte, insbesondere Punkt 4, sorgfältig zu beachten.
3. *Fettzulauf:* Der Fettzulauf soll höchstens ..... l/Sek. betragen und stündlich aufgezeichnet werden.
4. *Kritische Temperatur:* Bei dem Verfahren ist eine Mindesttemperatur von ....°C einzuhalten. Die Temperatur ist für jede Charge stetig aufzuzeichnen. Wird ein Stoff bei einer geringeren als der Mindesttemperatur behandelt, so ist die Verarbeitung zu wiederholen.

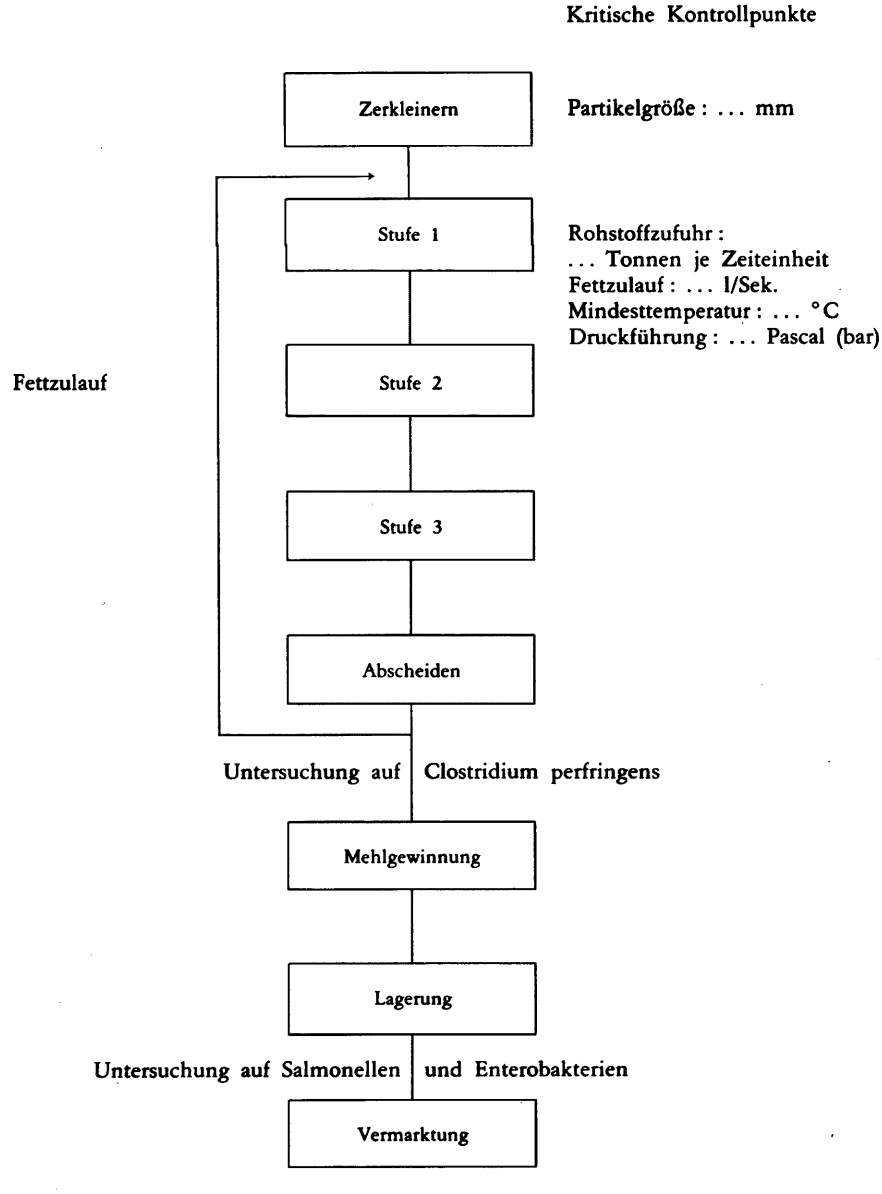
(1) Markenname in Klammern.

KAPITEL VI

ZUGESETZES FETT

KONTINUIERLICHES DRUCKVERFAHREN [MODIFIZIERTES CARVER/GREENFIELD-VERFAHREN (1)]

I. Verfahrensbeschreibung



Bei diesem Verfahren wird der Rohstoff nach dem Zerkleinern normalerweise unter Zusatz von heißem Fett zu einem pumpfähigen Talgbrei verarbeitet, der einer Reihe von dampfbeheizten Röhren-Vakuumverdampfern aufgegeben wird, in denen die enthaltene Feuchtigkeit als Wasserdampf ausgetrieben wird. Einige der Verdampfer bzw. ihre Vakuumkammern stehen unter Überdruck. Dieser Prozeß erfolgt in mehreren Stufen, zwischen denen der Rohstoff abgelassen wird, so daß gewährleistet ist, daß das die Koch/Trocknungsanlage verlassende Produkt schließlich keine Restfeuchtigkeit mehr enthält. Die Flüssigfett-, Talg-, Eiweiß- und Griebenanteile des dabei anfallenden Dickstoffs werden dann in der Regel mit Hilfe einer Zentrifuge abgeschieden. Das abgeschleuderte Flüssigfett wird rückgeführt und am Zulauf erneut aufgegeben, wohingegen Feststoffe, Protein und Grieben zu Eiweißfuttermehl verarbeitet werden.

(1) Markenname in Klammern.

II. Kritische Kontrollpunkte der einzelnen Anlagen

1. *Partikelgröße:* Die Spaltweite soll nominell ... mm betragen. Die Ausrüstung zur Zerkleinerung auf die endgültige Partikelgröße ist täglich zu kontrollieren und ihr Zustand zu protokollieren. Bei Spaltweiten von über ... mm sind Reparaturen durchzuführen.

2. *Rohstoffzufuhr:* Sie soll zwischen ... und ... Tonnen je Zeiteinheit betragen, höchstens jedoch ... Tonnen je Zeiteinheit. Beim An- und Herunterfahren der Anlage sind die anderen kritischen Kontrollpunkte, insbesondere Punkt *5*, sorgfälgtig zu beachten.

3. *Fettzulauf:* Der Fettzulauf soll höchstens ... l/Sek. betragen und stündlich aufgezeichnet werden.

4. *Druckführung:* Das Material ist mindestens ... Min. lang einem Druck von mindestens ... Pascal (bar) auszusetzen. Diese Parameter sind für jede verarbeitete Charge aufzuzeichnen.

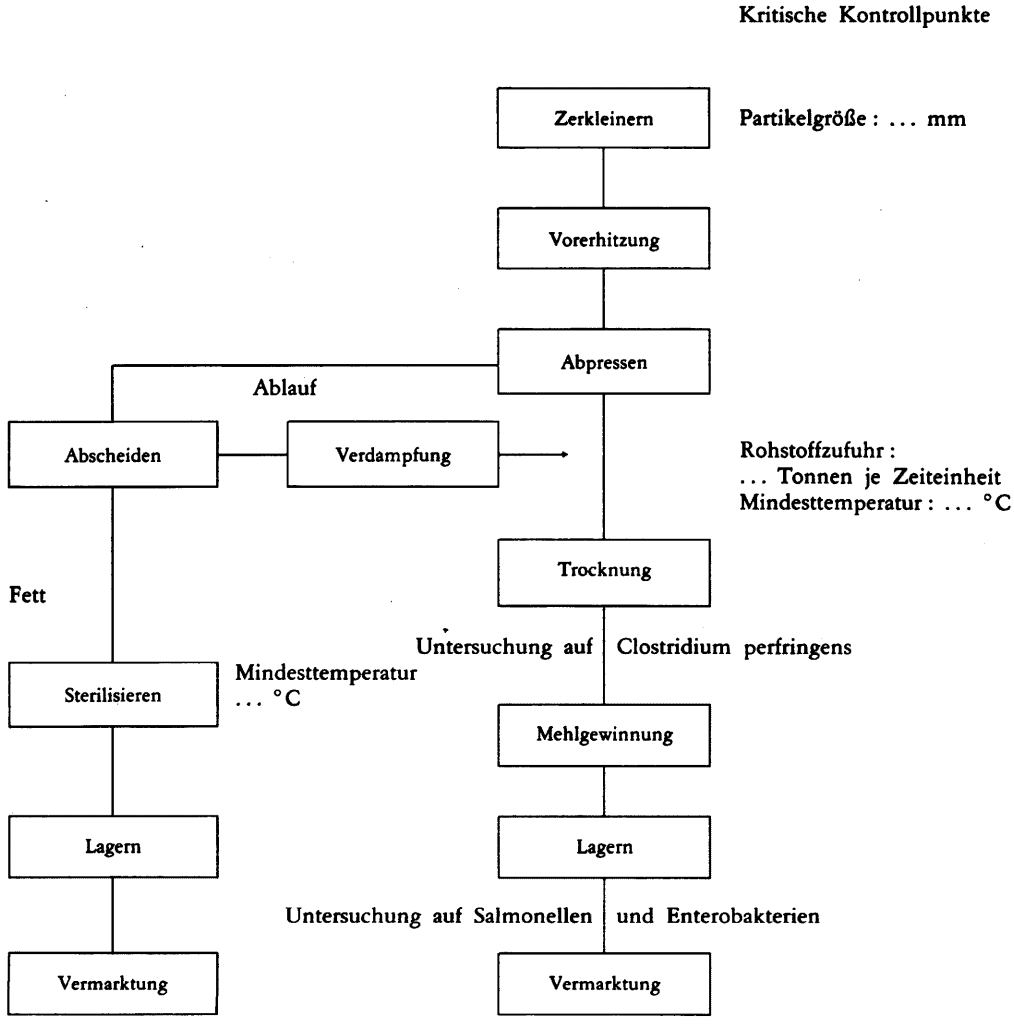
5. *Kritische Temperatur:* Bei dem Verfahren ist eine Mindesttemperatur von ....°C einzuhalten. Die Temperatur ist für jede Charge stetig aufzuzeichnen. Wird ein Stoff bei einer geringeren als der Mindesttemperatur behandelt, so ist die Verarbeitung zu wiederholen.

KAPITEL VII

OHNE FETT

KONTINUIERLICHES NORMALDRUCKVERFAHREN (STORD/ATLAS/ALPHA LAVAL (1))

I. Verfahrensbeschreibung



Der Rohstoff wird erforderlichenfalls zerkleinert und anschließend auf eine Temperatur erhitzt, bei der das Material koaguliert. Flüssigfett und Wasser werden anschließend mechanisch, normalerweise durch Abpressen, vom Feststoffanteil getrennt. Zum Austreiben der Restfeuchte sowie zur Sterilisierung wird der Preßrückstand anschließend einer Trocknungs-/Kochanlage aufgegeben ; die auf diese Weise gewonnene Eiweiß/Griebenmasse wird anschließend zu Eiweißfuttermehl verarbeitet. Bei der weiteren Behandlung der flüssigen Phase wird der Flüssigfett/Talganteil durch Schleudern abgetrennt. Die wäßrige Phase wird normalerweise vor dem letzten Trocknen verdampft.

II. Kritische Kontrollpunkte der einzelnen Anlagen

1. *Partikelgröße :* Die Spaltweise soll nominell ... mm betragen. Die Ausrüstung zur Zerkleinerung auf die endgültige Partikelgröße ist täglich zu kontrollieren und ihr Zustand zu protokollieren. Bei Spaltweiten von über ... mm sind Reparaturen durchzuführen.

(1) Markenname in Klammern.

2. *Rohstoffzufuhr:* Sie soll zwischen ... und ... Tonnen je Zeiteinheit betragen, höchstens jedoch ... Tonnen je Zeiteinheit. Beim An- und Herunterfahren der Anlage sind die anderen kritischen Kontrollpunkte, insbesondere Punkt 3 sorgfältig zu beachten.

3. *Kritische Temperatur:*

a) Bei Mehl ist eine Mindesttemperatur von ... °C einzuhalten.

b) Bei Fett ist eine Mindesttemperatur von ... °C einzuhalten.

Die Temperatur ist für jede Charge stetig aufzuzeichnen. Wird ein Stoff bei einer geringeren als der Mindesttemperatur behandelt, so ist die Verarbeitung zu wiederholen.