KOMMISSIONEN

KOMMISSIONENS BESLUTNING

af 17. november 1992

om godkendelse af alternative varmebehandlingssystemer til forarbejdning af højrisikostoffer

(92/562/EØF)

KOMMISSIONEN FOR DE EUROPÆISKE FÆLLESSKABER HAR —

under henvisning til Traktaten om Oprettelse af Det Europæiske Økonomiske Fællesskab,

under henvisning til Rådets direktiv 90/667/EØF af 27. november 1990 om sundhedsmæssige bestemmelser for bortskaffelse, forarbejdning og afsætning af animalsk affald og for beskyttelse mod forekomst af patogener i foder fremstillet af dyr, herunder fisk, og om ændring af direktiv 90/425/EØF (1), særlig kapitel II i bilag II, punkt 6, litra c), og

ud fra følgende betragtninger:

Ifølge punkt 6, litra a), i kapitel II i bilag II til direktiv 90/667/EØF skal højrisikostoffer opvarmes til en kernetemperatur på mindst 133 °C i 20 minutter ved et tryk på 3 bar, efter at partikelstørrelsen af råstoffet er nedbragt til mindst 50 mm;

det er nødvendigt at definere præcist de alternative opvarmningsmetoder, som yder garantier i overensstemmelse med kravene fastlagt i direktiv 90/667/EØF;

de i denne beslutning fastsatte foranstaltninger er i overensstemmelse med udtalelse fra Den Stående Veterinærkomité —

VEDTAGET FØLGENDE BESLUTNING:

Artikel 1

Virksomheder, der forarbejder højrisikostoffer ved hjælp af et system eller en kombination af omhandlede systemer som beskrevet i bilaget, kan godkendes af den pågældende myndighed, hvis de opfylder kravene og betingelserne i direktiv 90/667/EØF, og hvis det over for den kompetente myndighed er påvist, at der daglig er udtaget prøver af slutproduktet i en periode på en måned i overensstemmelse med de mikrobiologiske normer, der er fastlagt i bilag II, kapitel III, punkt 1 og 2, i nævnte direktiv.

Artikel 2

Oplysningerne om de kritiske kontrolpunkter, der godtgør, at den enkelte virksomhed opfylder de mikrobiologiske normer, registreres og opbevares, således at ejeren af eller den, der driver virksomheden, eller disses repræsentanter og i givet fald myndighederne kan overvåge virksomhedens drift. De oplysninger, der skal registreres og kontrolleres, er partikelstørrelsen, den kritiske temperatur og i givet fald den absolutte tid, trykprofilen, tilførselshastigheden for råstoffer og recirkuleringsraten for fedtstoffer.

De i stk. 1 omhandlede oplysninger stilles til rådighed for Kommissionen efter anmodning herom.

Artikel 3

Denne beslutning er rettet til medlemsstaterne.

Udfærdiget i Bruxelles, den 17. november 1992.

På Kommissionens vegne

Ray MAC SHARRY

Medlem af Kommissionen

(1) EFT nr. L 363 af 27. 12. 1990, s. 51.

BILAG

Definitioner

Naturligt forekommende fedtstof: Fedtstof, der naturligt forekommer i de fleste råstoffer. Der kan tillades en mindre mængde recirkuleret forarbejdet talg for at lette tørringen, men virkningen på partiklernes opholdstid i systemet skal være minimal.

Tilsat fedtstof: Større mængder talg, der tilsættes råstof forud for steriliseringsfasen. Et forhold mellem talg og råstof på 0,5 : 1 op til 5 : 1 er normalt. Afvigelser fra den forholdsmæssige andel af recirkuleret fedt kan indvirke på råstoffets opholdstid og de fastsatte parametre.

Affedtning: Råstoffet forberedes til affedtning ved varmekoagulering efterfulgt af mekanisk presning, hvorefter proteinresten med lavt fedtindhold tørres og steriliseres.

Adskillelse: Den indledende eller forudgående adskillelse af fedtstoffet fra de tørrede og steriliserede stoffer. Dette kan enten ske ved afdrypning eller centrifugering.

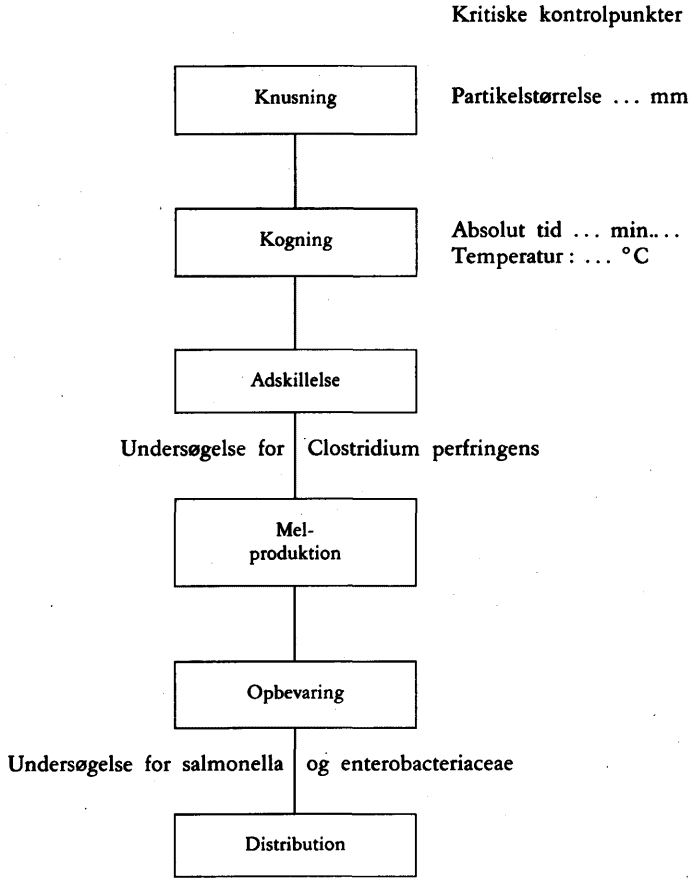
Melproduktion: Dette omfatter normalt presning af det udskilte stof, således at der fremkommer en pressekage, undtagen når der er tale om præpresningssystemer. Derefter formales pressekagen/melet, således at der fremkommer mel, som er egnet til distribution.

KAPITEL I

NATURLIGT FOREKOMMENDE FEDTSTOF

CHARGEVIS ATMOSFÆRETRYK [BATCH (1)]

I. Beskrivelse af systemet



Om nødvendigt nedbringes stoffets størrelse ved knusning. Det opvarmes i en beholder med dampkappe (ofte med en dampopvarmet rotor) for at fjerne vandindholdet. Vandindholdet uddrives som vanddamp ved atmosfæretryk. Efter tørring/kogning adskilles stoffet i en væske/talg-fraktion og en protein/greve-fraktion, enten mekanisk eller ved brug af et opløsningsmiddel, inden der laves proteinmel af det.

II. Kritiske kontrolpunkter for de enkelte virksomheder

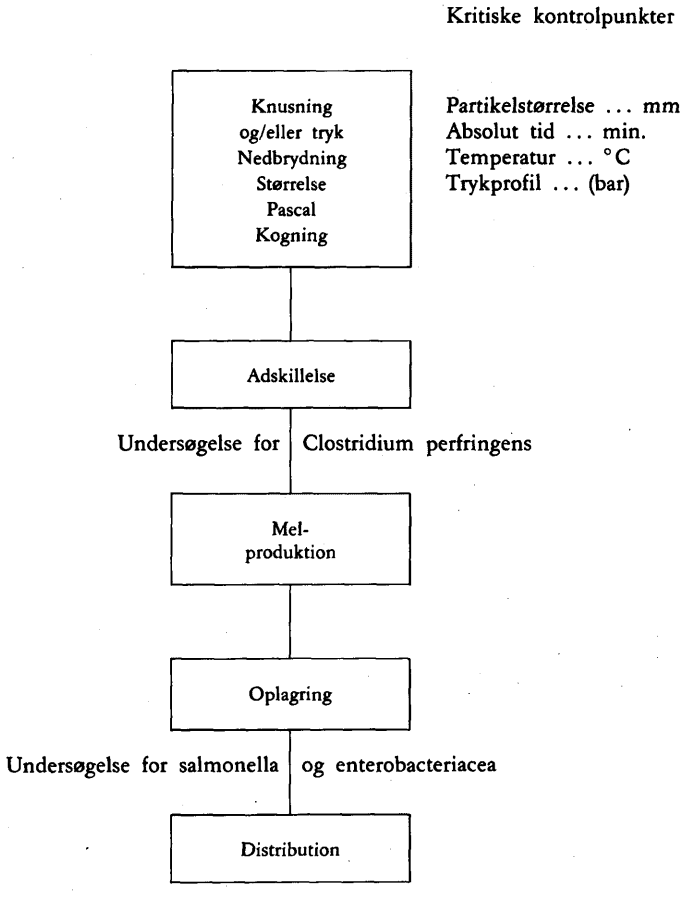
1. *Partikelstørrelse:* Der bør være en nominel frigang på ... mm. Udstyret til nedbringelse af størrelsen bør kontrolleres daglig og dets tilstand registreres. Hvis frigangen er større end ... mm, bør udstyret repareres.
2. *Absolut tid:* Chargen bør forarbejdes i mindst ... minutter ved den i punkt 3 nævnte minimumstemperatur.
3. *Den kritiske temperatur:* Denne temperatur bør være højere end minimumstemperaturen på ... °C. Temperaturen bør registreres på en kontinuerlig termograf for hver charge. Produkter, der forarbejdes ved en lavere temperatur end minimumstemperaturen, bør omforarbejdes med råstof.

(1) Handelsnavn i parentes.

KAPITEL II

NATURLIGT FOREKOMMENDE FEDTSTOF CHARGEVIS TRYK [BATCH/TRYK (1)]

I. Beskrivelse af systemet



Om nødvendigt nedbringes råstoffets størrelse ved knusning. Stoffet opvarmes derpå direkte eller efter fortørring i en helt lukket beholder, efter at luften er uddrevet, indtil man opnår det krævede tryk og den krævede temperatur. Tryk og temperatur holdes ved justeringer af opvarmnings- og/eller trykaflastningssystemet i den foreskrevne tid, hvorefter trykket atter nedsættes med kontrolleret hastighed til atmosfæretryk. Derefter tørres materialet, så hele vandindholdet fjernes, hvilket enten foregår i samme beholder eller i et andet af de beskrevne systemer, og der fremkommer et produkt, som derefter kan adskilles i en væske/talg-fraktion og en protein/greve-fraktion, hvilket normalt foregår mekanisk, inden der laves proteinmel af det.

II. Kritiske kontrolpunkter for de enkelte virksomheder

1. *Partikelstørrelse:* Der bør være en nominel frigang på ... mm. Udstyret til nedbringelse af størrelsen bør kontrolleres daglig og dets tilstand registreres. Hvis frigangen er større end ... mm, bør udstyret repareres.

2. *Absolut tid:* Chargen bør forarbejdes i mindst .... minutter ved den i punkt 4 nævnte minimumstemperatur.

3. *Trykprofil:* Stoffet bør holdes ved mindst .... Pascal (bar) i mindst .... minutter. Disse parametre bør registreres for hver charge, der forarbejdes.

4. *Den kritiske temperatur:* Denne temperatur bør være højere end minimumstemperaturen på ....°C. Temperaturen bør registreres på en kontinuerlig termograf for hver charge. Produkter, der forarbejdes ved en lavere temperatur end minimumstemperaturen, bør omforarbejdes med råstof.

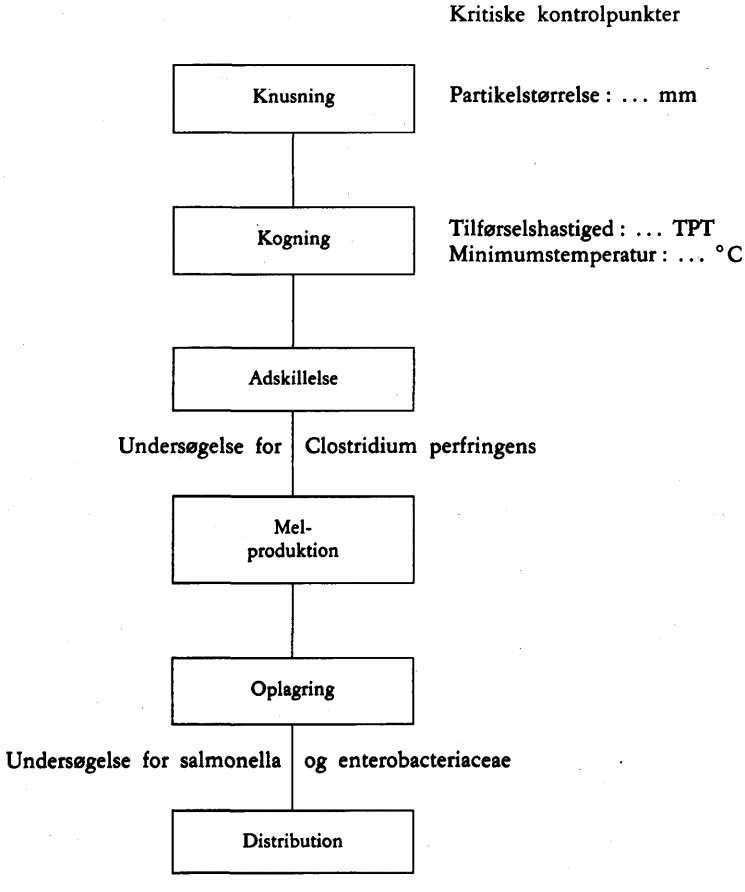
(1) Handelsnavn i parentes.

KAPITEL III

NATURLIGT FOREKOMMENDE FEDTSTOF

KONTINUERLIGT ATMOSFÆRETRYK [STORD (1)]

I. Beskrivelse af systemet



Om nødvendigt nedbringes råstoffets størrelse. Stoffet passerer derpå ind i en dampopvarmet beholder, hvor vandindholdet uddrives som vanddamp ved atmosfæretryk. Den hastighed, hvormed stoffet passerer gennem beholderen, kontrolleres ad mekanisk vej, således at slutproduktet efter kogning/tørring har opholdt sig i systemet i tilstrækkeligt lang tid og er nået op på en tilstrækkeligt høj temperatur til, at det er helt sterilt. Efter tørring/kogning adskilles stoffet i en væske/talg-fraktion og en protein/greve-fraktion, hvilket normalt foregår mekanisk, inden der laves proteinmel af det.

II. Kritiske kontrolpunkter for de enkelte virksomheder

1. *Partikelstørrelse:* Der bør være en nominel frigang på ... mm. Udstyret til nedbringelse af størrelsen bør kontrolleres daglig og dets tilstand registreres. Hvis frigangen er større end ... mm, bør udstyret repareres.
2. *Tilførselshastighed for råstoffet:* Den bør ligge inden for ... og ... t pr. tidsenhed (TPT). Den maksimale tilførselshastighed bør være på ... t pr. tidsenhed. Under opstart og nedlukning bør man være meget opmærksom på de andre kritiske kontrolpunkter, især punkt 3.
3. *Den kritiske temperatur:* Denne temperatur bør være højere end minimumstemperaturen på ... °C. Temperaturen bør registreres på en kontinuerlig termograf. Produkter, der forarbejdes ved en lavere temperatur end minimumstemperaturen, bør omforarbejdes med råstof.

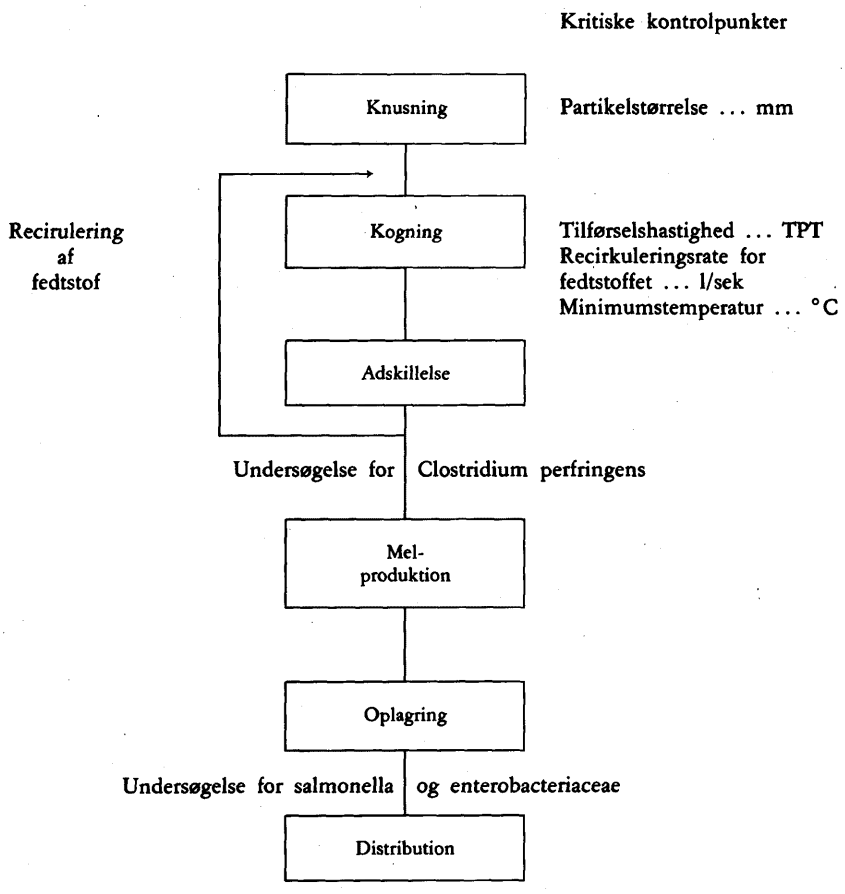
(1) Handelsnavn i parentes.

KAPITEL IV

TILSAT FEDTSTOF

KONTINUERLIGT ATMOSFÆRETRYK [STORK DUKE (1)]

I. Beskrivelse af systemet



Om nødvendigt nedbringes råstoffets størrelse. Råstoffet passerer ind i en dampopvarmet beholder, hvor varmt fedt/talg holdes på et konstant niveau. Stoffet passerer igennem beholderen, medens det koges helt neddyppet i fedt, og kontrolleres ad mekanisk vej, således at det resterende vandindhold er forsvundet ved atmosfæretryk som vanddamp, når det kogte/tørrede stof kommer ud. Når processen er afsluttet, fjernes overskydende fedt fra koge/tørringsanlægget, hvilket normalt sker ved afdrypning og ad mekanisk vej, og af den faste fraktion protein/grever laves der proteinmel.

II. Kritiske kontrolpunkter for de enkelte virksomheder

1. *Partikelstørrelse:* Der bør være en nominel frigang på ... mm. Udstyret til nedbringelse af størrelsen bør kontrolleres daglig og dets tilstand registreres. Hvis frigangen er større end ... mm, bør udstyret repareres.

2. *Tilførselshastighed for råstoffet:* Den bør ligge inden for ... og ... pr. t pr tidsenhed (TPT). Den maksimale tilførselshastighed bør være på ... t pr. tidsenhed. Under opstart og nedlukning bør man være meget opmærksom på de andre kritiske kontrolpunkter, især punkt 3.

3. *Recirkuleringsrate for fedtstoffet:* Den maksimale recirkuleringsrate for fedtstoffet bør højst være på ... l/sek. og bør registreres en gang i timen.

4. *Den kritiske temperatur:* Denne temperatur bør være højere end minimumstemperaturen på ... ° C. Temperaturen bør registreres på en kontinuerlig termograf. Produkter, der forarbejdes ved en lavere temperatur end minimumstemperatur, bør omforarbejdes med råstof.

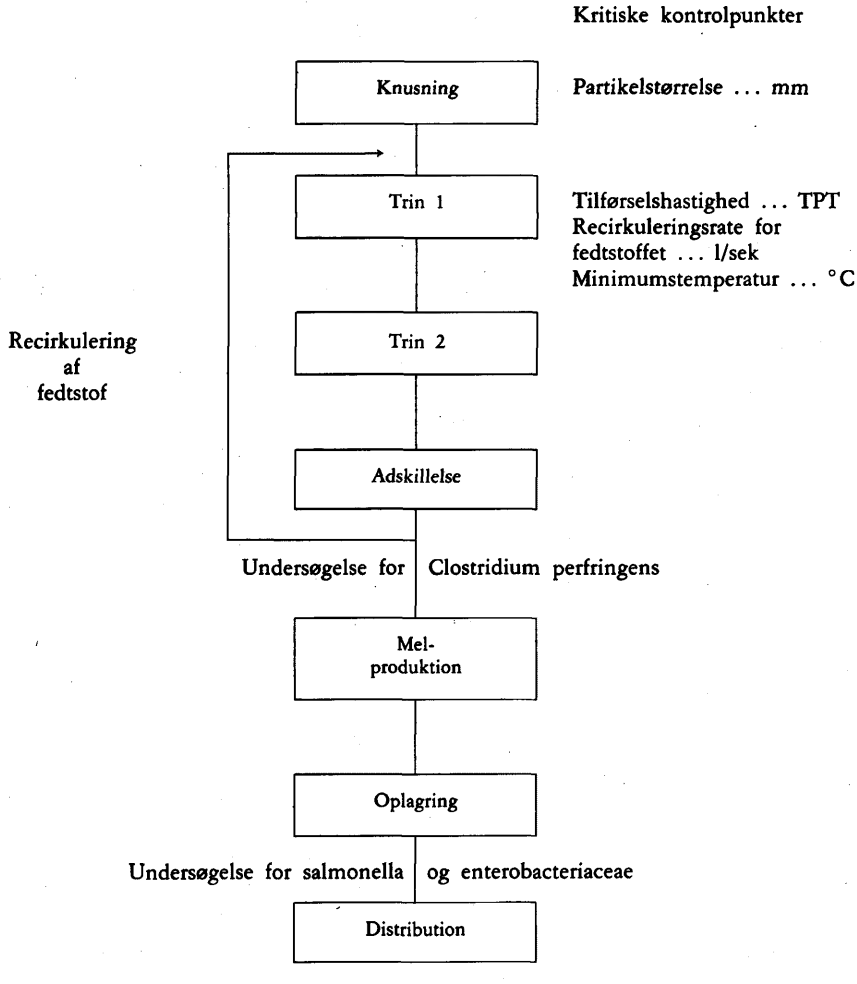
(1) Handelsnavn i parentes

KAPITEL V

TILSAT FEDTSTOF

KONTINUERLIGT VAKUUM [CARVER/GREENFIELD (1)]

I. Besrivelse af systemet



I dette system bliver råstoffet efter knusning normalt malet eller hakket sammen med varmt flydende fedtstof, så der opstår talgslam, som derefter kan pumpes gennem en række dampopvarmede rørvarmevekslere med vakuumkamre, hvor vandindholdet forsvinder i form af vanddamp. Under processen foregår der mellem de enkelte trin en kontinuerlig recirkulering af en bestemt andel råstof, så det sikres, at alt vandindholdet er fjernet fra produktet, når det forlader koge/tørringssystemet. Derpå adskilles produktet, normalt ved centrifugering, i en vaske/talg-fraktion og en protein/greve-fraktion. Det flydende fedtstof recirkuleres, og af den faste fraktion protein/grever laves der proteinmel.

II. Kritiske kontrolpunkter for de enkelte virksomheder

1. *Partikelstørrelse:* Der bør være en nominel frigang på ... mm. Udstyret til nedbringelse af størrelsen bør kontrolleres daglig og dets tilstand registreres. Hvis frigangen er større end ... mm, bør der foretages en reparation.

2. *Tilførselshastighed for råstoffet:* Den bør ligge inden for ... og ... pr. t pr. tidsenhed (TPT). Den maksimale tilførselshastighed bør være på ... t pr. tidsenhed. Under opstart og nedlukning bør man være meget opmærksom på de andre kritiske kontrolpunkter, især punkt 4.

3. *Recirkuleringsrate for fedtstoffet:* Den maksimale recirkuleringsrate for fedtstoffet bør højst være på ... l/sek. og bør registreres en gang i timen.

4. *Den kritiske temperatur:* Denne temperatur bør være højere end minimumstemperaturen på ... °C. Temperaturen bør registreres på en kontinuerlig termograf. Produkter, der forarbejdes ved en lavere temperatur end minimumstemperaturen, bør omforarbejdes med råstof.

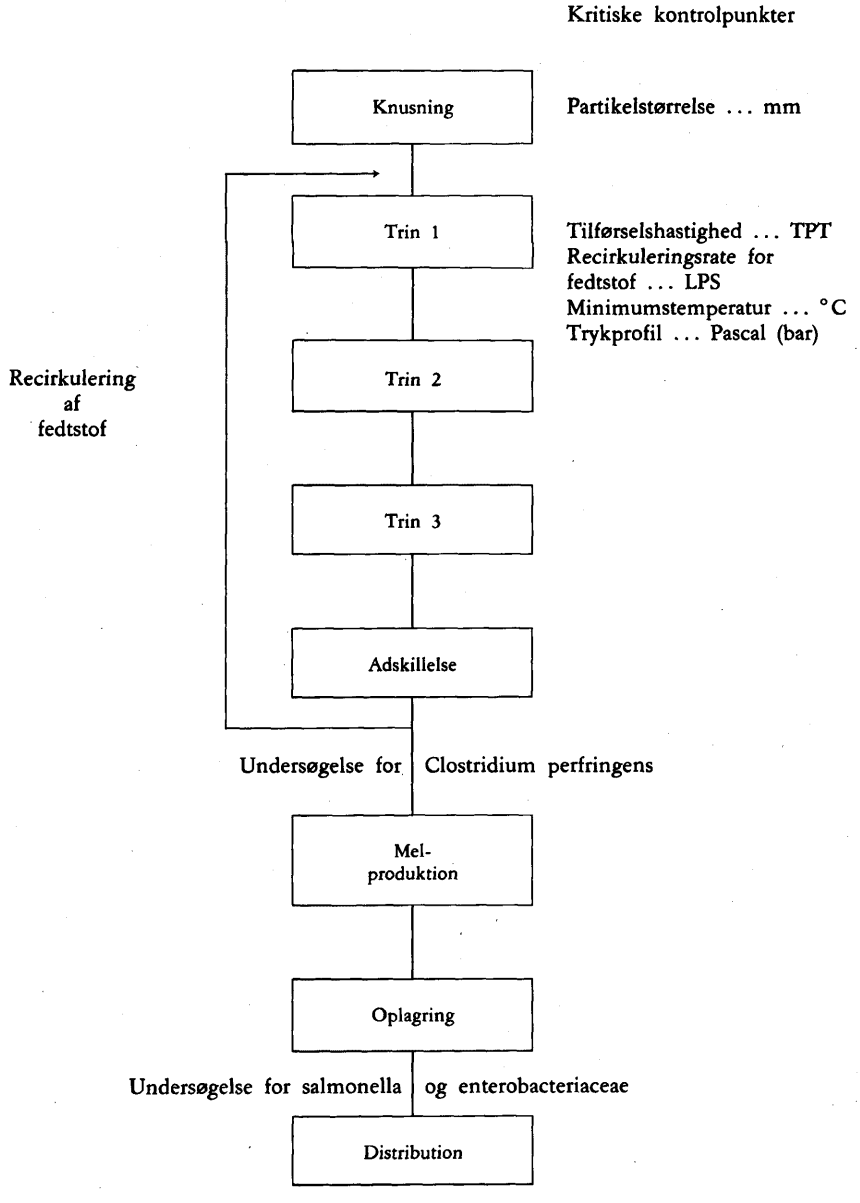
(1) Handelsnavn i parentes.

KAPITEL VI

TILSAT FEDTSTOF

KONTINUERLIGT TRYK [MODIFICERET CARVER/GREENFIELD (1)]

I. Beskrivelse af systemet



I dette system bliver råstoffet efter knusning normalt eller hakket sammen med varmt flydende fedtstof, så der opstår talgslam, som derefter kan pumpes gennem en række dampopvarmede rørvarmevekslere med vakuumkamre, hvor vandindholdet forsvinder i form af vanddamp. Nogle af varmevekslerne og kamrene holdes under højere tryk end atmosfæretrykket. Under processen foregår der mellem de enkelte trin en kontinuerlig recirkulering af en bestemt andel råstof, så det sikres, at alt vandindholdet er fjernet fra produktet, når det forlader koge/tørringssystemet. Derpå adskilles produktet, normalt ved centrifugering, i en væske/talg-fraktion og en protein/greve-fraktion. Det flydende fedtstof recirkuleres, og af den faste fraktion protein/grever laves der proteinmel.

(1) Handelsnavn i parentes.

II. Kritiske kontrolpunkter for de enkelte virksomheder

1. *Partikelstørrelse:* Der bør være en nominel frigang på ... mm. Udstyret til nedbringelse af størrelsen bør kontrolleres daglig og dets tilstand registreres. Hvis frigangen er større end ... mm, bør udstyret repareres.

2. *Tilførselshastighed for råstoffet:* Den bør ligge inden for ... og ... t pr. tidsenhed (TPT). Den maksimale tilførselshastighed bør være på ... t pr. tidsenhed. Under opstart og nedlukning bør man være meget opmærksom på de andre kritiske kontrolpunkter, især punkt 5.

3. *Recirkuleringsrate for fedtstoffet:* Den maksimale recirkuleringsrate for fedtstoffet bør være på ... l/sek. og bør registreres en gang i timen.

4. *Trykprofil:* Støffet bør holdes ved mindst ... Pascal (bar) i mindst ... timer. Disse parametre bør registreres for hver charge, der forarbejdes.

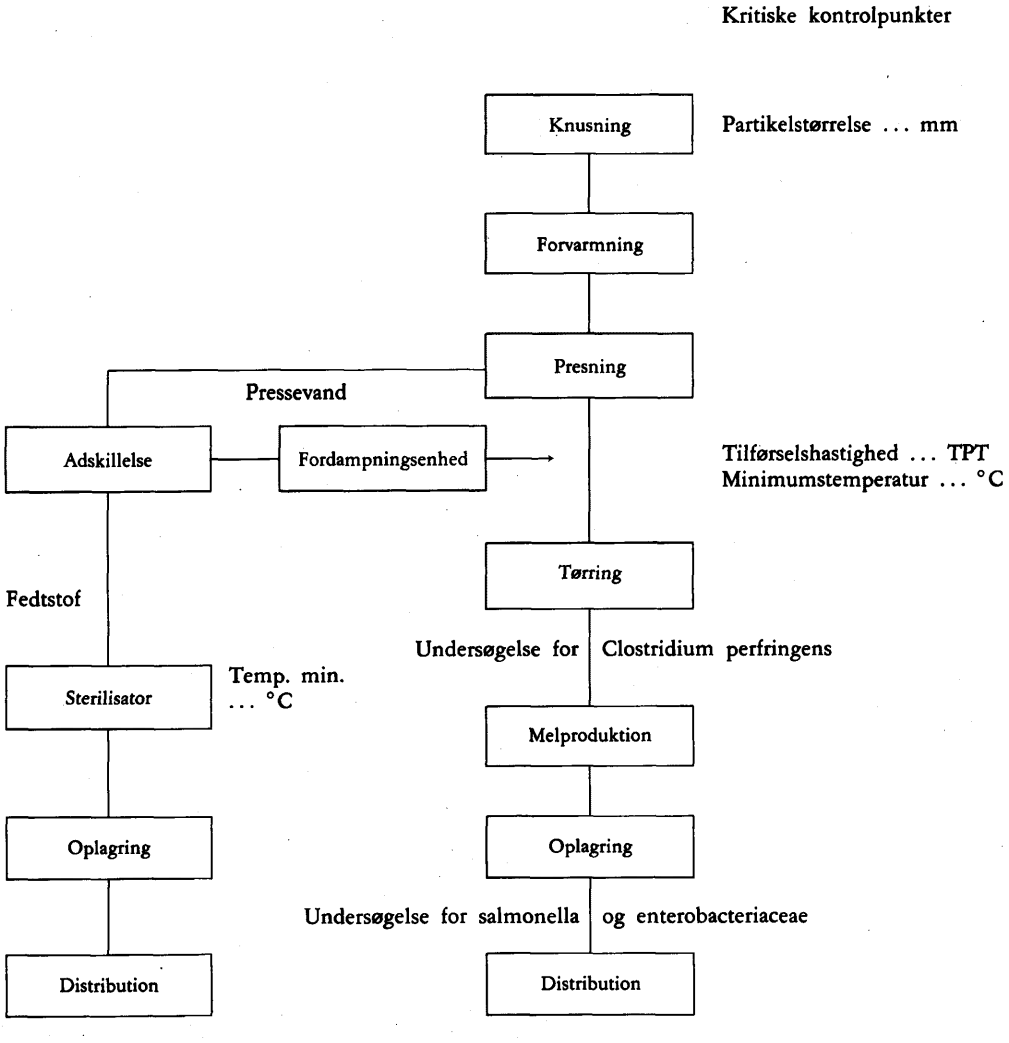
5. *Den kritiske temperatur:* Denne temperatur bør være højere end minimumstemperaturen på ... °C. Temperaturen bør registreres på en kontinuerlig termograf. Produkter, der forarbejdes ved en lavere temperatur end minimumstemperaturen, bør omforarbejdes med råstof.

KAPITEL VII

AFFEDTNING

KONTINUERLIGT ATMOSFÆRETRYK [STORD/ATLAS/ALPHA LAVAL (1)]

I. Beskrivelse af systemet



Om nødvendigt nedbringes råstoffets størrelse. Stoffet opvarmes derpå til en temperatur, ved hvilken det koagulerer. Derefter fjernes væskefaserne fedt og vand ad mekanisk vej, normalt ved presning. Tørstoffet går derefter videre til et tørrings-/kogesystem, således at det resterende vandindhold fjernes, og der fremkommer en steril protein/greve-fraktion, hvoraf der laves proteinmel. Vaskefasen viderebehandles, og fedtstof/talg udskilles og genindvindes ved centrifugering. Den vandige fase bringes normalt til at fordampe forud for den endelige tørring.

II. Kritiske kontrolpunkter for de enkelte virksomheder

1. *Partikelstørrelse:* Der bør være en nominel frigang på ... mm. Udstyret til nedbringelse af størrelsen bør kontrolleres daglig og dets tilstand registreres. Hvis frigangen er større end ... mm, bør udstyret repareres.

(1) Handelsnavn i parentes.

2. *Tilførselshastighed for råstoffet:* Den bør ligge inden for ... og ... t pr. tilsenhed (TPT). Den maksimale tilførselshastighed bør være på ... t pr. tidsenhed. Under opstart og nedlukning bør man være meget opmærksom på de andre kritiske kontrolpunkter, især punkt 3.

3. *Den kritiske temperatur:*

   a) For mel bør denne temperatur være højere end minimumstemperaturen på ... °C.

   b) For fedtstof bør denne temperatur være højere end minimumstemperaturen på ... °C.

   Temperaturen bør registreres på en kontinuerlig termograf. Produkter, der forarbejdes ved en lavere temperatur end minimumstemperaturen, bør omforarbejdes med råstof.