

COMMISSIONE

DECISIONE DELLA COMMISSIONE

del 17 novembre 1992

relativa all'approvazione dei sistemi alternativi di trattamento termico per la trasformazione dei materiali ad alto rischio

(92/562/CEE)

LA COMMISSIONE DELLE COMUNITÀ EUROPEE,

visto il trattato che istituisce la Comunità economica europea,

vista la direttiva 90/667/CEE del Consiglio, del 27 novembre 1990, che stabilisce le norme sanitarie per l'eliminazione, la trasformazione e l'immissione sul mercato dei rifiuti di origine animale e la protezione dagli agenti patogeni degli alimenti per animali di origine animale o a base di pesce e che modifica la direttiva 90/425/CEE⁽¹⁾, in particolare l'allegato II, capitolo II, punto 6, lettera c),

considerando che, ai sensi del punto 6, lettera a) dell'allegato II, capitolo II della suddetta direttiva, i materiali ad alto rischio devono essere riscaldati per 20 minuti a una temperatura di almeno 133 °C nella parte più interna e ad una pressione di 3 bar dopo che le dimensioni dei pezzi della materia prima sono state ridotte ad almeno 50 mm ;

considerando che è necessario definire con precisione sistemi alternativi per il trattamento termico che offrano le garanzie conformi alle disposizioni della direttiva 90/667/CEE ;

considerando che le misure previste dalla presente decisione sono conformi al parere del comitato veterinario permanente,

HA ADOTTATO LA PRESENTE DECISIONE :

Articolo 1

Gli stabilimenti che nella trasformazione del materiale ad alto rischio utilizzano un sistema o una combinazione di sistemi previsti dall'allegato possono ottenere il riconosci-

mento da parte delle autorità competenti, purché ottemperino alle disposizioni e alle condizioni della direttiva 90/667/CEE e dimostrino alle stesse autorità che il campionamento dei prodotti finiti è stato effettuato quotidianamente per un mese, secondo le norme microbiologiche stabilite nell'allegato II, capitolo III, paragrafi 1 e 2 della direttiva succitata.

Articolo 2

I dati relativi ai punti di controllo critici sulla base dei quali ogni stabilimento opera nel rispetto delle norme microbiologiche devono essere registrati e conservati in modo da consentire al proprietario, al gestore o al suo rappresentante e, ove necessario, alle autorità competenti, di vigilare sull'attività dello stabilimento. I dati da registrare e controllare riguardano il pezzo, le sue dimensioni, la temperatura critica e, ove necessario, il tempo assoluto, l'andamento della pressione, la frequenza di ricarica di materie prime nel sistema e la frequenza di riciclo di grassi.

Tali dati vanno tenuti a disposizione della Commissione.

Articolo 3

Gli Stati membri sono destinatari della presente decisione.

Fatto a Bruxelles, il 17 novembre 1992.

Per la Commissione

Ray MAC SHARRY

Membro della Commissione

⁽¹⁾ GU n. L 363 del 27. 12. 1990, pag. 51.

ALLEGATO**Definizioni**

Grasso naturale: il grasso presente in natura nella maggior parte delle materie prime. Può anche essere (in piccoli quantitativi) sego trattato e riciclato per coadiuvare il processo di essiccazione, ma ciò deve incidere solo in minima parte sul tempo di permanenza dei pezzi nel sistema di trattamento.

Grasso aggiunto: consistente quantitativo di sego aggiunto alle materie prime prima della sterilizzazione. Il rapporto sego/materia prima è di solito compreso tra 0,5 : 1 e 5 : 1 ; la variazione nella quantità di riciclo di grassi può incidere sul tempo di permanenza delle materie prime e sui parametri fissati.

Materiale sgrassato: la materia prima viene preparata all'operazione di sgrassamento attraverso coagulazione termica seguita da pressatura meccanica. Il residuo proteico a basso contenuto di grassi viene successivamente essiccato e sterilizzato.

Separazione: la fase di separazione iniziale o preseparazione del grasso dal materiale essiccato e sterilizzato. Tale operazione può essere effettuata tramite drenaggio o centrifugazione.

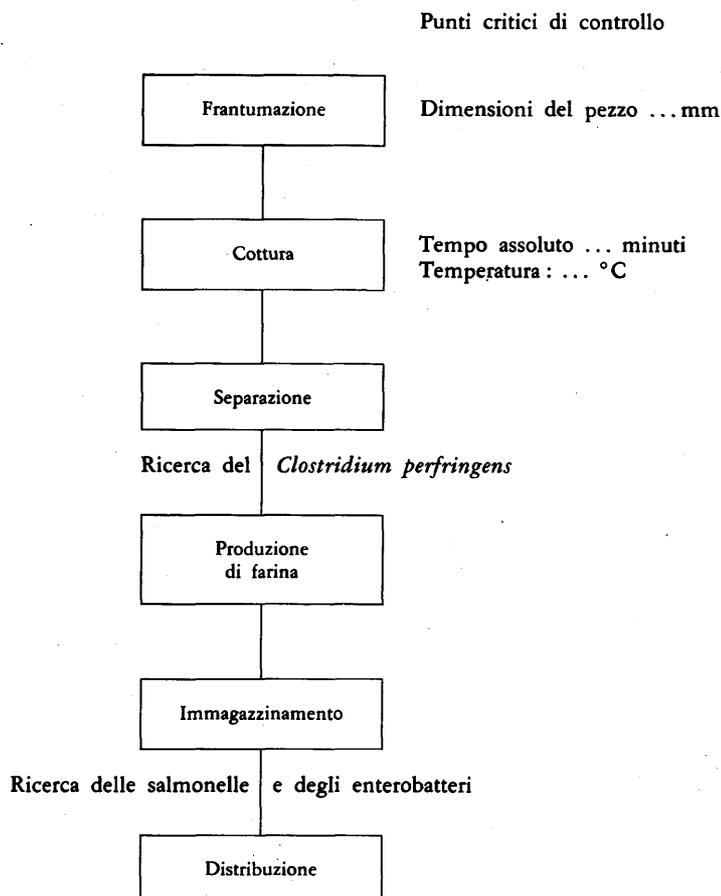
Produzione di farina: il procedimento comporta in genere la pressatura del materiale separato in panelli, fatta eccezione per i sistemi a pressatura preliminare. Il pannello viene poi macinato in farina commerciabile.

CAPITOLO I

GRASSO NATURALE

TRATTAMENTO A PRESSIONE ATMOSFERICA [BATCH⁽¹⁾]

I. Descrizione del sistema



Ove necessario, la materia prima viene ridotta di dimensioni per frantumazione, e successivamente riscaldata in un recipiente a vapore ad intercapedini (si tratta sovente di un rotore riscaldato a vapore) per eliminare l'umidità contenuta nei pezzi. L'umidità viene eliminata sotto forma di vapore acqueo, a pressione atmosferica. Dopo l'essiccazione/cottura, il materiale viene poi separato nelle sue frazioni liquidi/sego e componenti proteici/ciccioli, con procedimento meccanico o per mezzo di solventi, prima di venir trasformato in farina proteica animale.

II. Punti di controllo critici per gli stabilimenti

1. *Dimensione dei pezzi*: la distanza nominale tra incudini deve essere di ... mm. Le attrezzature che servono a dimensionare il prodotto finito vanno controllate quotidianamente, registrandone i dati relativi alle condizioni. Se la distanza tra incudini risulta superiore a ... mm, vanno apportate le opportune correzioni.
2. *Tempo assoluto*: la partita va trattata per almeno ... minuti alla temperatura minima indicata qui di seguito.
3. *Temperatura critica*: il processo deve aver luogo al di sopra della temperatura minima di ... °C. La temperatura deve essere registrata con un sistema di registrazione permanente per ogni partita. Un prodotto trattato ad una temperatura inferiore alla temperatura minima deve essere sottoposto a nuovo processo di trasformazione con materie prime.

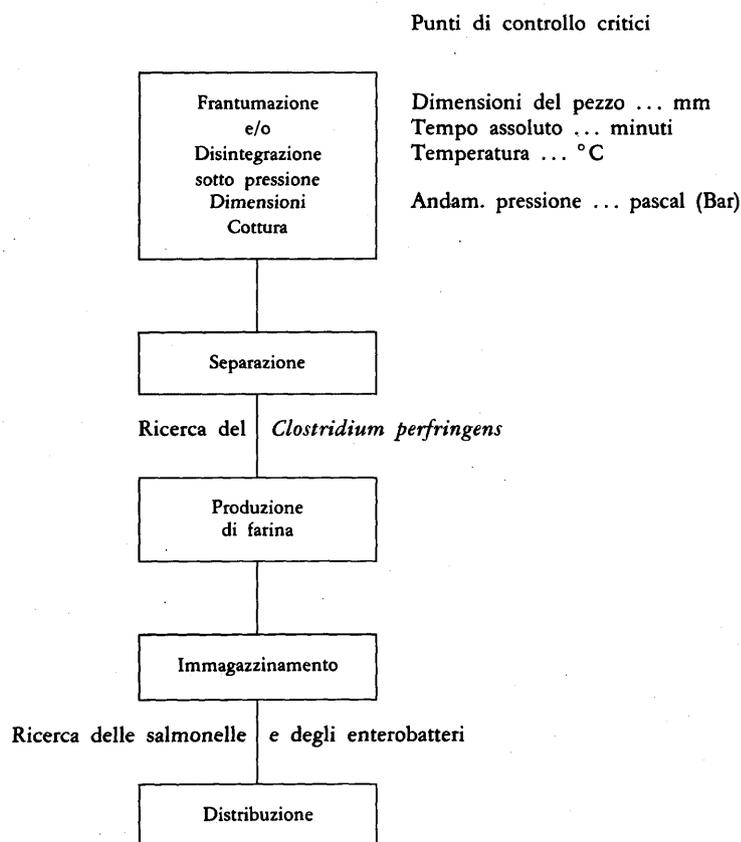
(¹) Denominazione commerciale indicata fra parentesi.

CAPITOLO II

GRASSO NATURALE

TRATTAMENTO DISCONTINUO SOTTO PRESSIONE [BATCH/PRESSURE⁽¹⁾]

I. Descrizione del sistema



Ove necessario, le dimensioni della materia prima vengono ridotte per frantumazione. Il materiale viene poi riscaldato (direttamente o in seguito ad essiccazione preliminare) in un recipiente ermeticamente chiuso, dove viene espulsa l'aria, fino a quando non si raggiunge la pressione e la temperatura richiesta. Tali condizioni vengono mantenute per un certo tempo regolando i dispositivi di riscaldamento e/o di sfogo; successivamente, si fa gradualmente ritornare la pressione al valore atmosferico. Per eliminare l'umidità intrinseca, il materiale viene poi essiccato nel medesimo recipiente (o in un altro recipiente di quelli descritti), dando luogo a un prodotto separabile nelle frazioni liquido/sego e componenti proteici/ciccioli, di solito con procedimento meccanico, prima di venire trasformato in farina proteica animale.

II. Punti di controllo critici per gli stabilimenti

1. *Dimensione dei pezzi*: la distanza nominale tra incudini deve essere di ... mm. Le attrezzature che servono a dimensionare il prodotto finito vanno controllate quotidianamente, registrandone i dati relativi alle condizioni. Se la distanza tra incudini risulta superiore a ... mm, vanno apportate le opportune correzioni.
2. *Tempo assoluto*: la partita va trattata per almeno ... minuti alla temperatura minima indicata al punto 4.
3. *Andamento della pressione*: il materiale va sottoposto a una pressione minima di ... Pascal (Bar) per un tempo minimo di ... minuti. Tali parametri vanno registrati per ogni partita trattata.
4. *Temperatura critica*: il processo deve aver luogo al di sopra della temperatura minima di ... °C. La temperatura deve essere registrata con un sistema di registrazione permanente per ogni partita. Un prodotto trattato a una temperatura inferiore alla temperatura minima deve essere sottoposto a nuovo processo di trasformazione con materie prime.

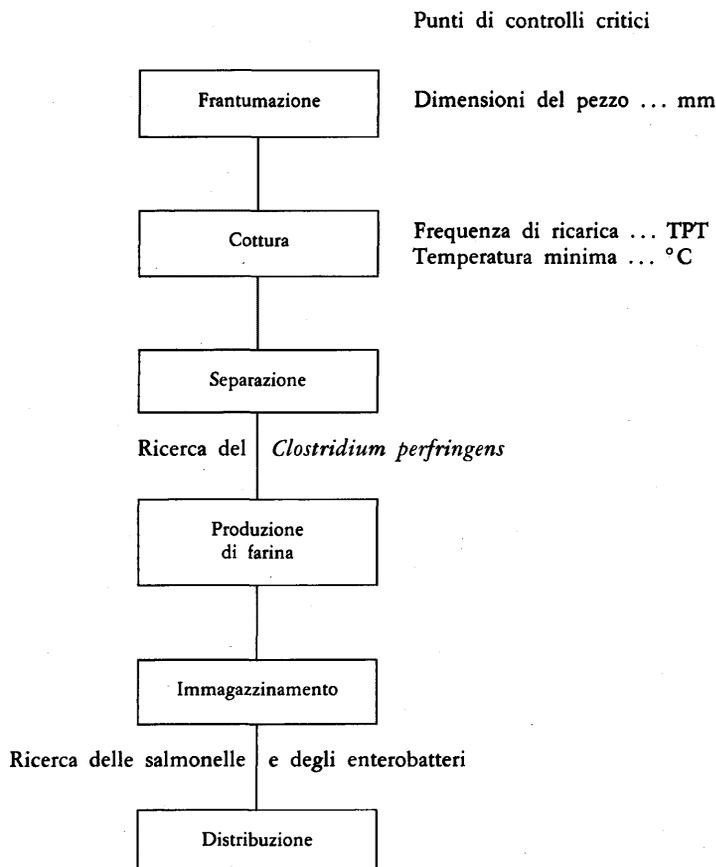
(1) Denominazione commerciale indicata fra parentesi.

CAPITOLO III

GRASSO NATURALE

TRATTAMENTO CONTINUO A PRESSIONE ATMOSFERICA [STORD⁽¹⁾]

I. Descrizione del sistema



Ove necessario, le dimensioni della materia prima vengono ridotte. Il materiale viene poi fatto entrare in un recipiente riscaldato a vapore, dove viene eliminata l'umidità intrinseca sotto forma di vapore acqueo, a pressione atmosferica. In questa fase, l'avanzamento del materiale nel recipiente viene regolato con spostamenti e sollecitazioni meccaniche, per assicurarne la sterilità del prodotto finito (raggiungimento di un determinato periodo di cottura e di una determinata temperatura) successivamente alla cottura/essiccazione. Dopo il processo di essiccazione/cottura, il materiale viene separato nelle frazioni liquido/sego e componenti proteici/ciccioli, di solito con procedimento meccanico, prima di essere trasformato in farina proteica animale.

II. Punti di controllo critici per gli stabilimenti

1. *Dimensione dei pezzi*: la distanza nominale tra incudini deve essere di ... mm. Le attrezzature che servono a dimensionare il prodotto finito vanno controllate quotidianamente, registrandone i dati relativi alle condizioni. Se la distanza tra incudini risulta superiore a ... mm, vanno apportate le opportune correzioni.
2. *Frequenza di ricarica di materia prima*: tale grandezza dev'essere compresa tra ... e ... tonnellate per unità di tempo (TPT). La frequenza massima di ricarica deve essere di ... t per unità di tempo. Durante la fase iniziale e quella finale del trattamento va fatta particolare attenzione agli altri punti di controllo critici, soprattutto alla temperatura critica (vedi punto 3).
3. *Temperatura critica*: il processo deve aver luogo al di sopra della temperatura minima di ... °C. La temperatura deve essere registrata costantemente con un sistema di registrazione permanente. Un prodotto trattato a una temperatura inferiore alla temperatura minima deve essere sottoposto a nuovo processo di trasformazione con materie prime.

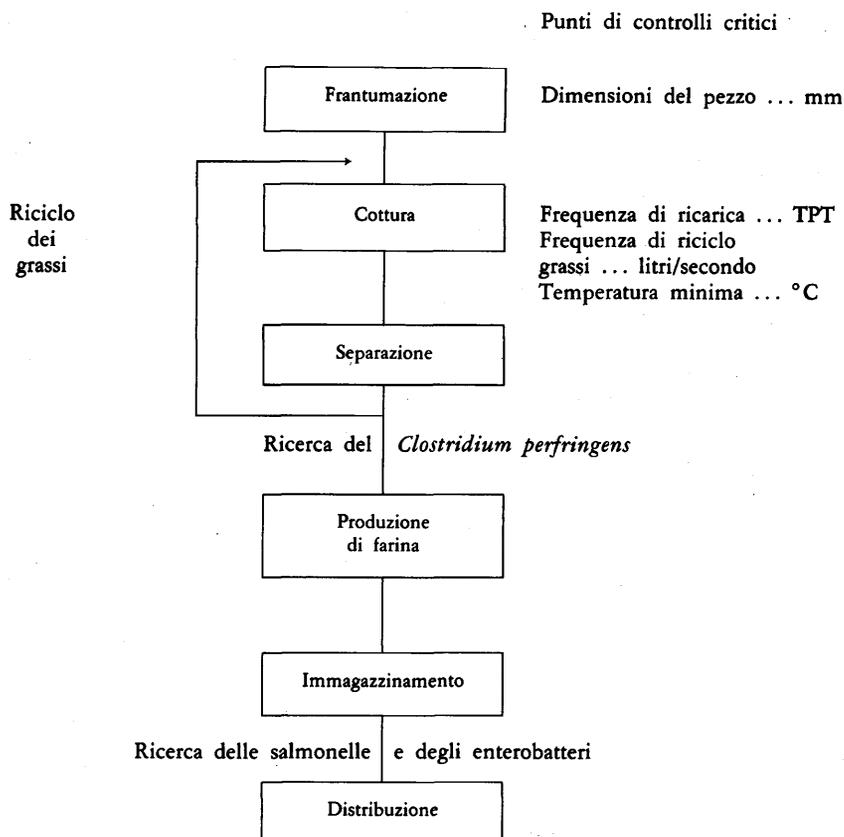
(¹) Denominazione commerciale indicata fra parentesi.

CAPITOLO IV

GRASSO AGGIUNTO

TRATTAMENTO CONTINUO A PRESSIONE ATMOSFERICA [STORK DUKE ⁽¹⁾]

I. Descrizione del sistema



Ove necessario, le dimensioni della materia prima vengono ridotte. Il materiale viene poi immesso in un recipiente riscaldato a vapore, dove viene mantenuto un livello costante di grasso liquido bollente/sego. Questo processo di friggitura nel grasso avviene facendo passare il materiale nel recipiente e controllandone l'avanzamento per mezzo di spostamenti e sollecitazioni meccaniche, al fine di assicurare che il materiale essiccato/cotto abbia perso tutta l'umidità residua, sotto forma di vapore acqueo e a pressione atmosferica. Successivamente, il grasso superfluo che non serve a mantenere il livello di funzionamento del dispositivo di cottura/essiccazione viene eliminato tramite drenaggio o con procedimento meccanico, e la frazione di componenti proteici/ciccioli viene trasformata in farina animale proteica.

II. Punti di controllo critici per i singoli stabilimenti

1. *Dimensione dei pezzi*: la distanza nominale tra incudini deve essere di ... mm. Le attrezzature che servono a dimensionare il prodotto finito vanno controllate quotidianamente, registrandone i dati relativi alle condizioni. Se la distanza tra incudini risulta superiore a ... mm, vanno apportate le opportune correzioni.
2. *Frequenza di ricarica di materia prima*: tale grandezza dev'essere compresa tra ... e ... tonnellate per unità di tempo (TPT). La frequenza massima di ricarica deve essere di ... t per unità di tempo. Durante la fase iniziale e quella finale del trattamento, va fatta particolare attenzione agli altri punti di controllo critici, soprattutto alla temperatura critica (vedi punto 4).
3. *Frequenza di riciclo del grasso*: il grasso va riciclato con una frequenza massima di ... litri/secondo, che deve essere registrata ogni ora.
4. *Temperatura critica*: il processo deve aver luogo al di sopra della temperatura minima di ... °C. La temperatura deve essere registrata costantemente con un sistema di registrazione permanente. Un prodotto trattato a una temperatura inferiore alla temperatura minima deve essere sottoposto a nuovo processo di trasformazione con materie prime.

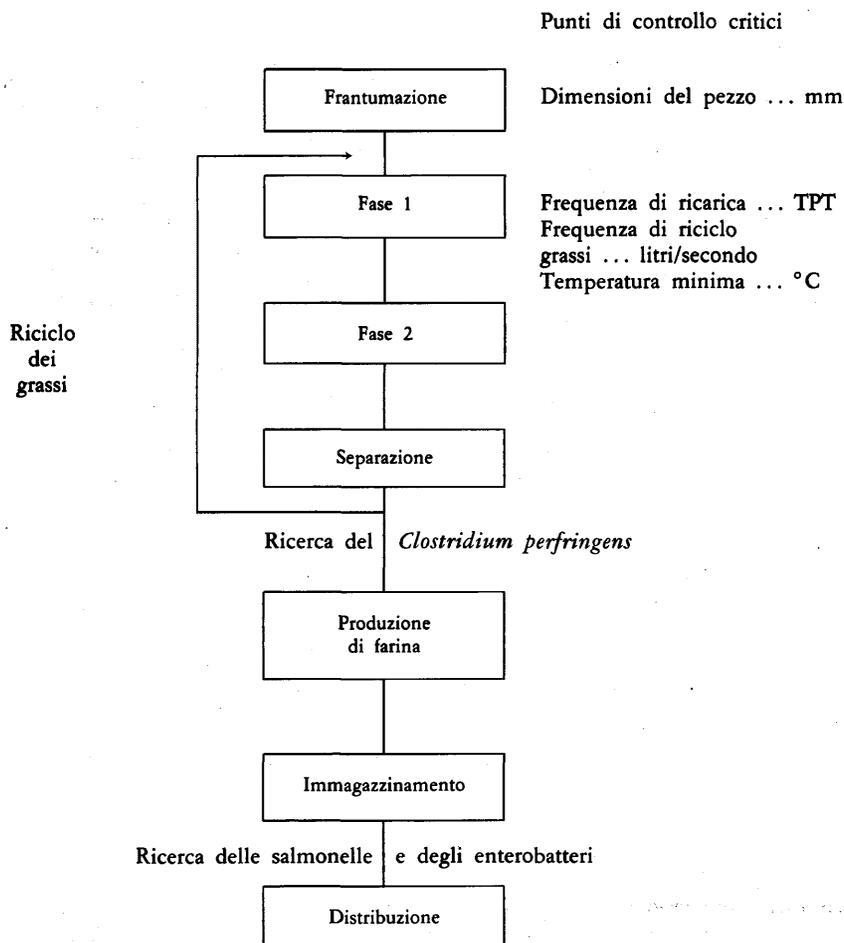
⁽¹⁾ Denominazione commerciale indicata fra parentesi.

CAPITOLO V

GRASSO AGGIUNTO

PROCESSO CONTINUO SOTTO VUOTO [CARVER — GREENFIELD⁽¹⁾]

I. Descrizione del sistema



In questo processo la materia prima, dopo frantumazione, viene di solito macinata o tritata assieme a grasso liquido bollente, fino a produrre del sego pastoso. Il sego viene poi pompato in una serie di scambiatori di calore tubolari riscaldati a vapore dotati di camere a vuoto, dove l'umidità intrinseca viene eliminata sotto forma di vapore acqueo. Questo procedimento è caratterizzato da un riciclaggio continuo, con uno spillamento controllato di materia prima tra le varie fasi per assicurare che il prodotto reduce dall'essiccazione/cottura sia privo di umidità. Il prodotto viene poi separato, di solito per centrifugazione, nelle sue frazioni liquido/sego e componenti proteici/ciccioli. Il grasso liquido viene poi riutilizzato nella fase iniziale del processo, mentre le parti solide, i componenti proteici/ciccioli vengono trasformate in farina proteica animale.

II. Punti di controllo critici per gli stabilimenti

1. *Dimensione dei pezzi*: la distanza nominale tra incudini deve essere di ... mm. Le attrezzature che servono a dimensionare il prodotto finito vanno controllate quotidianamente, registrandone i dati relativi alle condizioni. Se la distanza tra incudini risulta superiore a ... mm, vanno apportate le opportune correzioni.
2. *Frequenza di ricarica di materia prima*: tale grandezza dev'essere compresa tra ... e ... tonnellate per unità di tempo (TPT). La frequenza massima deve essere di ... t per unità di tempo. Durante la fase iniziale e quella finale del trattamento, va fatta particolare attenzione agli altri punti di controllo critici, soprattutto alla temperatura critica (vedi punto 4).
3. *Frequenza di riciclo del grasso*: il grasso va riciclato con una frequenza massima di ... litri/secondo che deve essere registrata ogni ora.
4. *Temperatura critica*: il processo deve aver luogo al di sopra della temperatura minima di ... °C. La temperatura deve essere registrata costantemente con un sistema di registrazione permanente. Un prodotto trattato a una temperatura inferiore alla temperatura minima deve essere sottoposto a nuovo processo di trasformazione con materie prime.

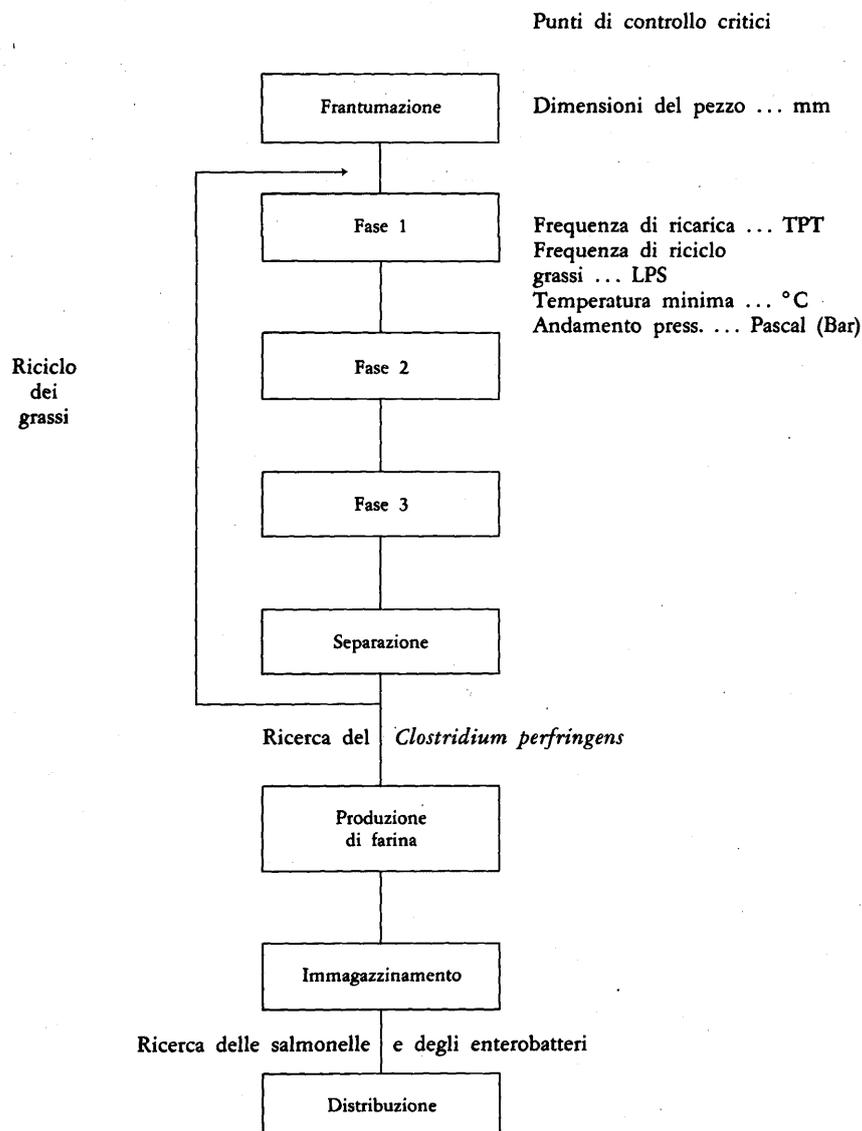
(¹) Denominazione commerciale indicata fra parentesi.

CAPITOLO VI

GRASSO AGGIUNTO

TRATTAMENTO CONTINUO SOTTO PRESSIONE [CARVER—GREENFIELD
MODIFICATO (1)]

I. Descrizione del sistema



In questo processo la materia prima, dopo frantumazione, viene di solito macinata o tritata finemente assieme a grasso liquido bollente, fino a produrre del sego pastoso. Il sego viene poi pompato in una serie di scambiatori di calore tubolari riscaldati a vapore dotati di camere a vuoto, dove l'umidità intrinseca viene eliminata sotto forma di vapore acqueo. In alcuni degli scambiatori di calore e delle camere a vuoto viene mantenuta una pressione superiore a quella atmosferica. Questo procedimento è caratterizzato da un riciclo continuo, con uno spillamento controllato di materia prima tra le vari fasi per assicurare che il prodotto reduce dall'essiccazione/cottura sia privo di umidità. Il prodotto viene poi separato, di solito per centrifugazione, nelle sue frazioni liquido/sego e componenti proteici/ciccioli. Il grasso liquido viene poi riutilizzato nella fase iniziale del processo, mentre le parti solide, i componenti proteici/ciccioli vengono trasformate in farina proteica animale.

(1) Denominazione commerciale indicata fra parentesi.

II. Punti di controllo critici per gli stabilimenti

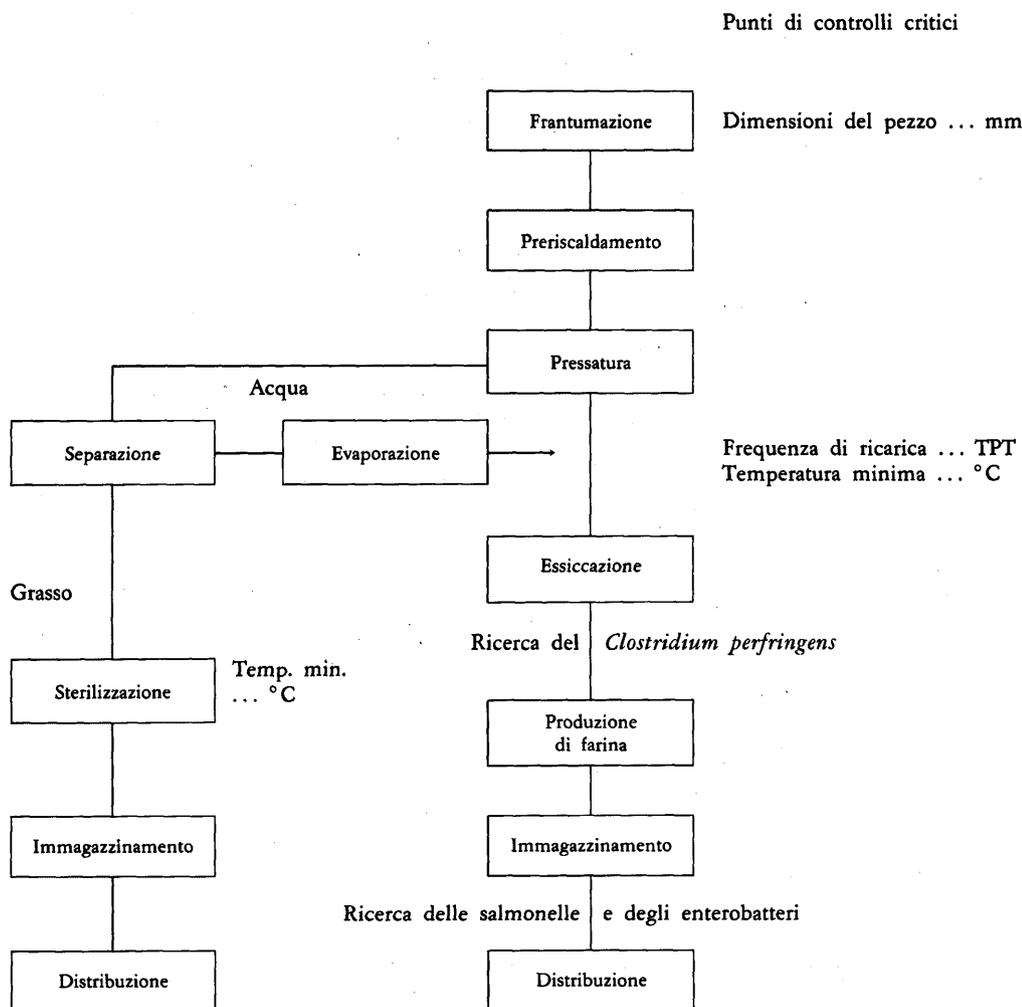
1. *Dimensione dei pezzi*: la distanza nominale tra incudini deve essere di ... mm. Le attrezzature che servono a dimensionare il prodotto finito vanno controllate quotidianamente, registrandone i dati relativi alle condizioni. Se la distanza tra incudini risulta superiore a ... mm, vanno apportate le opportune correzioni.
2. *Frequenza di ricarica di materia prima*: tale grandezza dev'essere compresa tra ... e ... tonnellate per unità di tempo (TPT). La frequenza massima dovrebbe essere di ... t per unità di tempo. Durante la fase iniziale e quella finale del trattamento, va fatta particolare attenzione agli altri punti di controllo critici, soprattutto alla temperatura critica (vedi punto 5).
3. *Frequenza di riciclo del grasso*: il grasso va riciclato con una frequenza massima di ... litri/secondo che deve essere registrata ogni ora.
4. *Andamento della pressione*: il materiale va sottoposto a una pressione minima di ... Pascal (Bar) per un tempo minimo di ... ore. Tali parametri vanno registrati per ogni partita sottoposta a trattamento.
5. *Temperatura critica*: il processo deve avvenire al di sopra della temperatura minima di ... °C. La temperatura deve essere registrata costantemente con un sistema di registrazione permanente. Un prodotto trattato a una temperatura inferiore alla temperatura minima deve essere sottoposto a nuovo processo di trasformazione con materie prime.

CAPITOLO VII

MATERIALE SGRASSATO

TRATTAMENTO CONTINUO A PRESSIONE ATMOSFERICA
[STORD/ATLAS/ALPHA LAVAL (*)]

I. Descrizione del sistema



Ove necessario, le dimensioni della materia prima vengono ridotte. Il materiale viene poi riscaldato fino a raggiungere una temperatura che permette la coagulazione. Successivamente, attraverso sistemi meccanici come la pressatura, le fasi intrinseche liquide del grasso e dell'acqua vengono separate dai solidi. I solidi passano attraverso una fase di essiccazione/cottura, per eliminare l'umidità intrinseca residua e produrre parti sterili solide proteiche/ciccioli che vengono trasformati in farina proteica animale. La fase liquida viene poi ulteriormente trattata per separare e recuperare il grasso/sego tramite centrifugazione. La fase liquida viene fatta evaporare prima della essiccazione finale.

II. Punti di controllo critici per gli stabilimenti

1. *Dimensione dei pezzi*: la distanza nominale tra incudini deve essere di ... mm. Le attrezzature che servono a dimensionare il prodotto finito vanno controllate quotidianamente, registrandone i dati relativi alle condizioni. Se la distanza tra incudini risulta superiore a ... mm, vanno apportate le opportune correzioni.

(*) Denominazione commerciale indicata fra parentesi.

2. *Frequenza di ricarica di materia prima*: tale grandezza dev'essere compresa tra ... e ... tonnellate per unità di tempo (TPT). La frequenza massima deve essere di ... t per unità di tempo. Durante la fase iniziale e quella finale del trattamento, va fatta particolare attenzione agli altri punti di controllo critici, soprattutto alla temperatura critica (vedi punto 3).

3. *Temperatura critica*:

a) per la farina, la temperatura di funzionamento dev'essere superiore alla temperatura minima di ... °C;

b) per il grasso, la temperatura di funzionamento dev'essere superiore alla temperatura minima di ... °C.

La temperatura deve essere registrata costantemente con un sistema di registrazione permanente. I prodotti trattati alla temperatura inferiore a una temperatura minima devono essere sottoposti a nuovo trattamento con materia prima.
