

ÁKVÖRÐUN FRAMKVÆMDASTJÓRNARINNAR

frá 17. nóvember 1992

um viðurkenningu annarra hitameðferðarkerfa sem völ er á til vinnslu áhættusamra efna

(92/562/EBE)

FRAMKVÆMDASTJÓRN EVRÓPUBANDALAGANNA
HEFUR,

með hliðsjón af stofnsáttmála Efnahagsbandalags Evrópu,

með hliðsjón af tilskipun ráðsins 90/667/EBE frá 27. nóvember 1990 um reglur um heilbrigðiseftirlit með förgun og vinnslu skepnuúrgangs, markaðssetningu hans og ráðstafanir til að koma í veg fyrir lifandi smitefni í fódri úr dýraafurðum, þar á meðal fiskafurðum, og um breytingu á tilskipun 90/425/EBE ⁽¹⁾, einkum c-lið 6. mgr. II. kafla II. viðauka,

og að teknu tilliti til eftirfarandi:

Samkvæmt a-lið 6. mgr. II. kafla II. viðauka við tilskipun 90/667/EBE skal hita áhættusöm efni í að minnsta kosti 133 °C inn við kjarna í 20 mínútur við 3 bara þrýsting eftir að kornastærð hráefnisins hefur verið smækkuð í að minnsta kosti 50 mm.

Nauðsyn ber til að skilgreina nákvæmlega önnur hitameðferðarkerfi sem völ er á og fela í sér tryggingar í samræmi við kröfur tilskipunar 90/667/EBE.

Ráðstafanirnar sem kveðið er á um í þessari ákvörðun eru í samræmi við álit fastanefndarinnar um dýraheilbrigði.

SAMÞYKKT ÁKVÖRÐUN ÞESSA:

1. gr.

Viðkomandi lögbæru yfirvaldi er heimilt að viðurkenna stöðvar þar sem vinnsla áhættusamra efna fer fram sam-

kvæmt kerfi eða tengdum kerfum sem lýst er í viðaukanum, að því tilskildu að þau séu í samræmi við skilmála og skilyrði tilskipunar 90/667/EBE og hafi viðkomandi lögbæru yfirvaldi verið sýnt fram á að sýni hafi daglega verið tekin úr lokaafurðinni í einn mánuð í samræmi við örverufræðileg viðmið sem mælt er fyrir um í 1. og 2. lið III. kafla II. viðauka við fyrrnefnda tilskipun.

2. gr.

Skrásetja og varðveita skal upplýsingar um þýðingarmikla eftirlitsþætti því til staðfestingar að hver stöð uppfylli örverufræðileg viðmið til þess að viðkomandi eigandi, stjórnandi eða fulltrúi hans og, ef nauðsyn krefur, viðkomandi lögbært yfirvald geti haft eftirlit með starfsemi stöðvarinnar. Meðal þeirra atriða sem ber að skrá og fylgjast með eru kornastærð, markhiti og, ef við á, altækur tími, þrýstingsþversnið, aðflutningshraði hráefna og endurvinnsluhraði fitu.

Framkvæmdastjórnin skal hafa aðgang að þessum upplýsingum fari hún fram á það.

3. gr.

Ákvörðun þessari er beint til aðildarríkjanna.

Gjört í Brussel 17. nóvember 1992.

Fyrir hönd framkvæmdastjórnarinnar,

Ray MAC SHARRY
framkvæmdastjóri.

⁽¹⁾ Stjtið. EB nr. L 363, 27. 12. 1990, bls. 51.

VIÐAUKI

Skilgreiningar

Náttúrleg fita: Náttúrleg fita sem kemur fram í flestum hráefnum. Leyfa má endurunna tólg í litlu magni til að auðvelda þurrkun, en áhrifin á dvalartíma kornanna í kerfinu skulu vera í lágmarki.

Viðbætt fita: Tólg sem bætt er við hráefni í umtalsverðu magni áður en dauðhreinsunarstiginu er náð. Hlutföll tólgar: algengt er að hráefni sé 0,5 : 1 og allt að 5 : 1. Breytileg hlutföll endurunninnar fitu geta haft áhrif á dvalartíma hráefna og færíbreytur sem ákvarðaðar hafa verið.

Fituskerðing: Hráefni er undirbúið fyrir fituskerðingu með vélrænni pressun að undangenginni hitastorknun. Fitulitlu prótínleifarnar eru því næst þurrkaðar og dauðhreinsaðar.

Aðskilnaður: Upphaflegur aðskilnaður eða foraðskilnaður fitunnar frá þurrkuðu og dauðhreinsuðu efnunum. Þetta gerist annaðhvort fyrir tilverknað frárennslis eða í skilvindu.

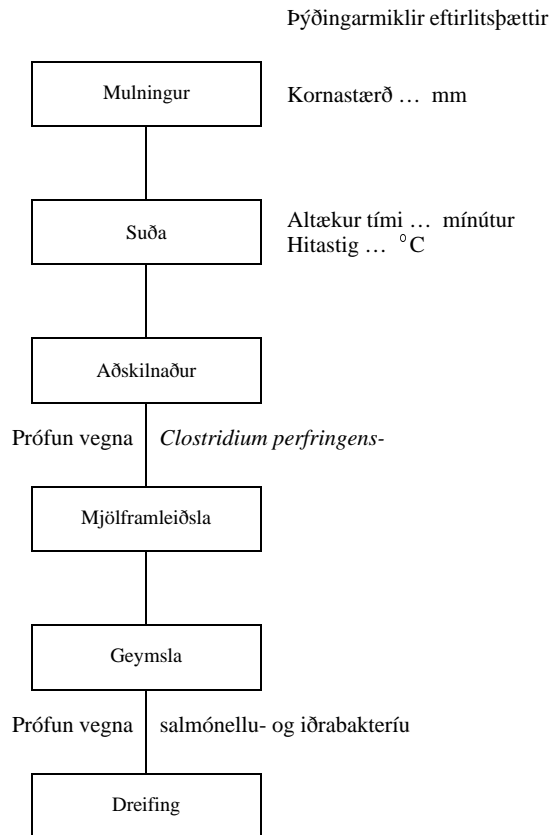
Mjölframleiðsla: Hér er oftast átt við það að pressa efnið sem hefur verið aðskilið þannig að til verði pressumótað stykki, nema þegar um ræðir forpressunarkerfi Því næst er pressumótaða stykkið eða mjölið malað til að úr verði mjöl sem hæft er til dreifingar.

I. KAFLI

NÁTTÚRLEG FITA

VINNSLULOTA VIÐ VENJULEGAN LOFTÞRÝSTING (VINNSLULOTA ⁽¹⁾)

I. Lýsing kerfisins



Ef nauðsyn krefur er umfang efnisins minnkað með því að mylja það. Það er síðan hitað í íláti með gufuslíðri (oft með gufuhituum snúði) til að fjarlægja eðlislægan raka. Rakanum er eytt í formi vatnsgufu við venjulegan loftþrýsting. Eftir að efnið hefur verið þurrkað/soðið er það aðskilið í vökva/tólga- og prótín/hamsahluta, annaðhvort á vélrænan hátt eða með leysiefni, áður en því er breytt í dýrapróteinmjöl.

II. Þýðingarmiklir eftirlitsþættir fyrir einstakar stöðvar

1. *Kornastærð*: Steðjalaga málop skal vera ... mm. Kanna skal stærðarstillingarbúnaðinn daglega og skrá niður ástand hans. Finnist steðjalöguð op stærri en ... mm skal fara fram viðgerð.
2. *Altækur tími*: Vinnslulotan skal vara í að minnsta kosti ... mínútur við það lágmarkshitastig sem fram kemur í 3. lið hér að aftan.
3. *Markhiti*: Hann skal vera ofan við lágmarkshitastigið ... °C. Skrá skal hitastig á sírita fyrir hverja vinnslulotu. Endurvinnna skal afurðir sem hráefni séu þær framleiddar við hitastig undir lágmarkshita.

⁽¹⁾ Viðskiptaheiti innan sviga.

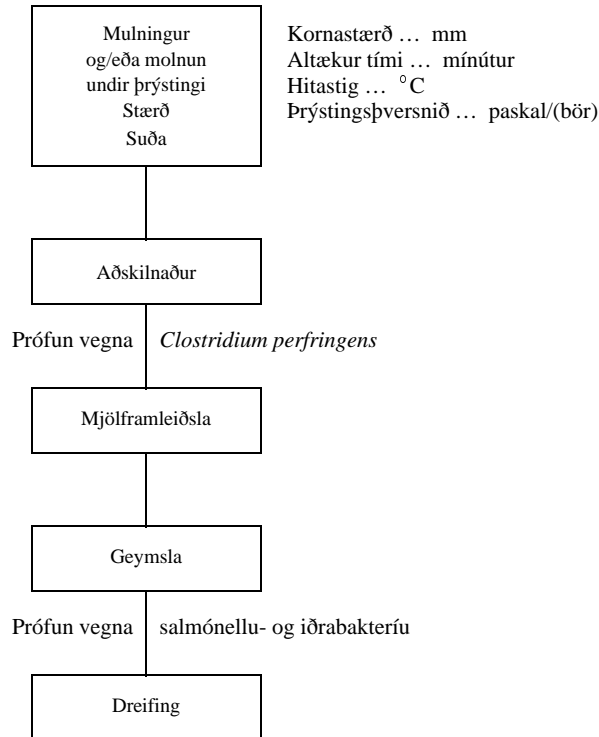
II. KAFLI

NÁTTÚRLEG FITA

VINNSLULOTA (VINNSLULOTA/ÞRÝSTINGUR ⁽¹⁾)

I. Lýsing kerfisins

Þýðingarmiklir eftirlitsþættir



Ef nauðsyn krefur er umfang efnisins minnkað með því að mylja það. Strax eða að lokinni forhitun er efnið síðan hitað í íláti, sem er algerlega lokað af, og andrúmsloft tæmt uns réttum þrýstingi og hitastigi er náð. Þessu ástandi er viðhaldið eins lengi og mælt er fyrir um með því að stilla hita- og/eða útblásturskerfi og þrýstingur síðan lækkaður aftur að venjulegum loftþrýstingi með fyrirfram ákveðnum hraða. Þá er efnið þurrkað til að fjarlægja eðlislægan raka, annaðhvort í sama íláti eða í öðru þeirra kerfa sem lýst er til að framleiða afurð sem þá er unnt að kljúfa í vökva/tólgar- og prótín/hamsahluta hennar, venjulega á vélrænan hátt áður en henni er breytt í dýrapróteinmjöl.

II. Þýðingarmiklir eftirlitsþættir fyrir einstakar stöðvar

1. *Kornastærð*: Steðjalaga málop skal vera ... mm. Kanna skal stærðarstillingarbúnaðinn daglega og skrá niður ástand hans. Finnist steðjalögguð op stærri en ... mm skal fara fram viðgerð.
2. *Altækur tími*: Vinnslulotan skal vara í að minnsta kosti ... mínútur við það lágmarkshitastig sem fram kemur í 4. lið hér að aftan.
3. *Þrýstingsþversnið*: Lágmarksþrýstingur á efninu skal vera ... paskal/(bör) í að minnsta kosti ... mínútur. Þessar færíbreytur skal skrá fyrir hverja lotu sem unnin er.
4. *Markhiti*: Hann skal vera ofan við lágmarkshitastigið ... °C. Skrá skal hitastig á sírita fyrir hverja vinnslulotu. Endurvinnna skal afurðir sem hráefni séu þær framleiddar við hitastig undir lágmarkshita.

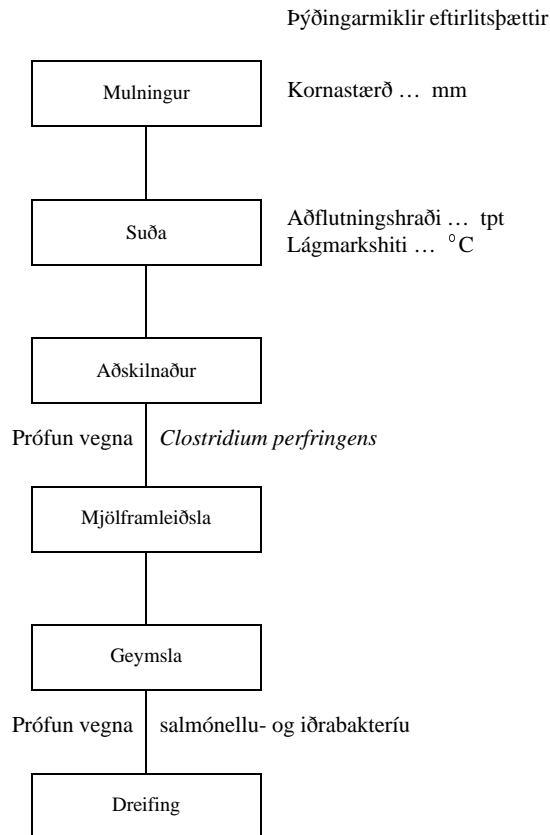
⁽¹⁾ Viðskiptaheiti innan sviga.

III. KAFLI

NÁTTÚRLEG FITA

STÖÐUGUR LOFTÞRÝSTINGUR (STORD ⁽¹⁾)

I. Lýsing kerfisins



Ef nauðsyn krefur er umfang efnisins minnkað. Það fer síðan í gufuhitað ílát þar sem eðlislægum raka er eytt í forni vatnsgufu við venjulegan loftþrýsting. Fyrir efnisins í gegnum ílátid er stýrt með færslu og vélrænum hömlum til þess að tryggja lokaafurðinni nægan tíma og hita eftir að suðu/þurrkun er lokið. Eftir að efnið hefur verið þurrkað/soðið er það aðskilið í vökva/tólga- og prótín/hamsahluta, venjulega á vélrænan hátt, áður en því er breytt í dýrapróteinmjöl.

II. Þýðingarmiklir eftirlitsþættir fyrir einstakar stöðvar

1. *Kornastærð*: Steðjalaga málopp skal vera ... mm. Kanna skal stærðarstillingarbúnaðinn daglega og skrá niður ástand hans. Finnist steðjalöguð? op stærri en ... mm skal fara fram viðgerð.
2. *Aðflutningshraði hráefna*: Hann skal vera innan við ... og ... tonn á tímaeiningu (tpt). Hámarksaðflutningshraði hráefna skal vera ... tonn á tímaeiningu. Meðan byrjunar- og lokaáðgerðir standa yfir skal gefa öðrum þýðingarmiklum eftirlitsþáttum í 3. lið hér að aftan sérstakan gaum.
3. *Markhiti*: Hann skal vera ofan við lágmark ... °C. Skrá skal hitastig á sírita fyrir hverja vinnsluotu. Endurvinnna skal afurðir sem hráefni séu þær framleiddar við hitastig undir lágmarkshita.

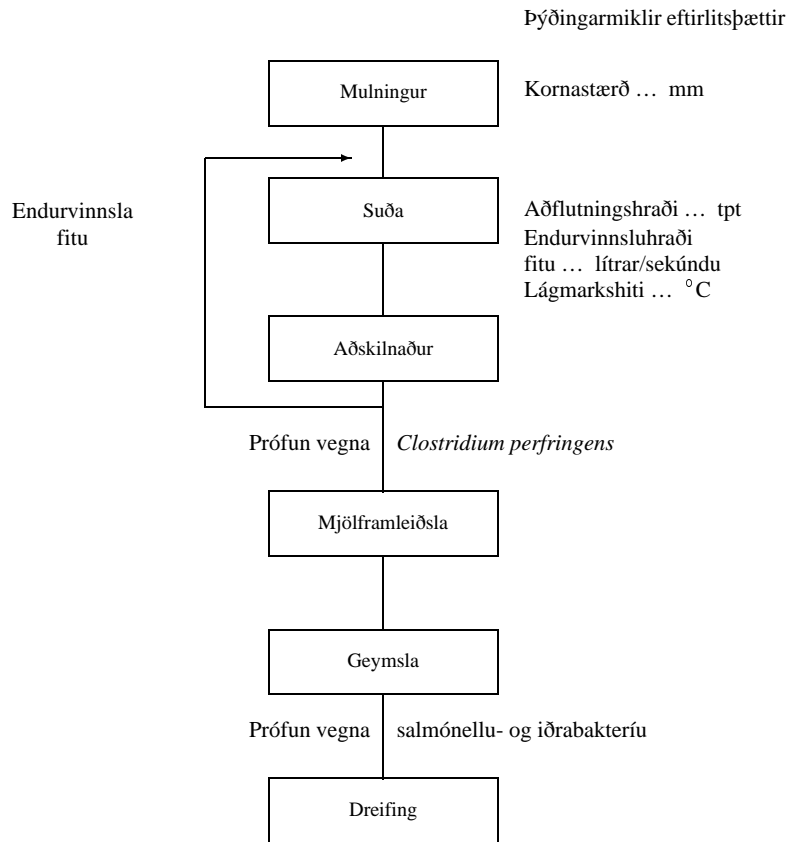
⁽¹⁾ Viðskiptaheiti innan sviga.

IV. KAFLI

VIÐBÆTT FITA

STÖÐUGUR LOFTÞRÝSTINGUR (STORK DUKE ⁽¹⁾)

I. Lýsing kerfisins



Ef nauðsyn krefur er umfang hráefnisins minnkað. Það fer síðan í gufuhitað ílát þar sem heitri fljótandi fitu/tól er viðhaldið í stöðugu magni. Þessi meginregla um fitubræðslu kemur til framkvæmda með því að hráefnið fer í gegnum ílátid og fór þess stýrt með færslu og vélrænum hömlum til þess að tryggja að soðna/þurrkaða efnið fari ekki í gegn án þess að allur raki sem í því leynist sé fjarlægður við venjulegan loftþrýsting í formi vatnsgufu. Í lok ferlisins er öll afgangsfita sem ekki er nauðsynleg til að viðhalda suðu/þurrkun gangandi fjarlægð, oftast fyrir tilverknáð frárennslis og á vélrænan hátt og prótíni/hömsum í föstu formi breytt í dýrapróteinmjöl.

II. Þýðingarmiklir eftirlitsþættir fyrir einstakar stöðvar

1. Kornastærð: Steðjalaga málöp skal vera ... mm. Kanna skal stærðarstillingarþúnaðinn daglega og skrá niður ástand hans. Finnist steðjalöguð op stærri en ... mm skal fara fram viðgerð.
2. Aðflutningshraði hráefna: Hann skal vera innan við ... og ... tonn á tímaeiningu (tpt). Hámarksaðflutningshraði hráefna skal vera ...tonn á tímaeiningu. Meðan byrjunar- og lokaaðgerðir standa yfir skal gefa öðrum þýðingarmiklum eftirlitsþáttum í 4. lið hér að aftan sérstakan gaum.
3. Endurvinnsluhraði fitu: Endurvinnna skal fitu á hámarkshraða allt að ... lítrar/sekúndu og skrá niður á klukkustundar fresti.
4. Markhiti: Hann skal vera ofan við lágmark ... °C. Skrá skal hitastig á sírita fyrir hverja vinnslulotu. Endurvinnna skal afurðir sem hráefni séu þær framleiddar við hitastig undir lágmarkshita.

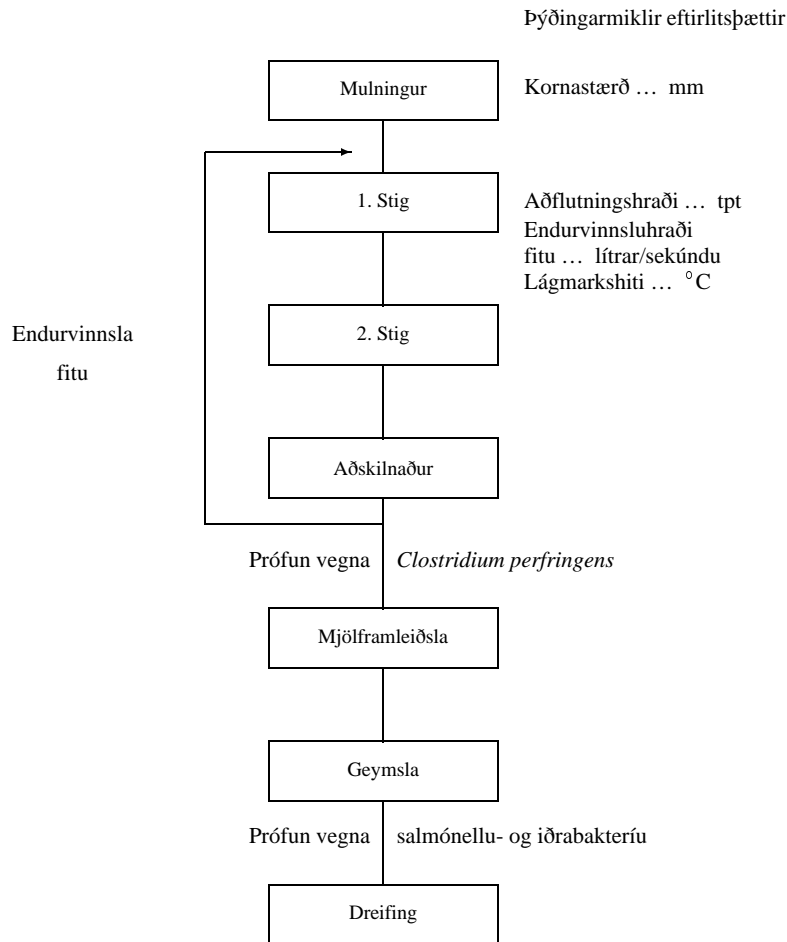
⁽¹⁾ Viðskiptaheiti innan sviga.

V. KAFLI

VIÐBÆTT FITA

STÖÐUGT LOFTTÆMI (CARVER-GREENFIELD ⁽¹⁾)

I. Lýsing kerfisins



Í þessu kerfi er hráefnið venjulega malað, eða hakkað með heitri fljótandi fitu svo úr verður tólgargrugglausn sem síðan er unnt að dæla gegnum röð gufuhitaðra, hólklaga hitaskipta með lofttómum hólfum þar sem eðlislægum raka er svipt burt í formi vatnsgufu. Þetta ferli er endurtekið í sífellu með stýrðri skömmtun hráefnis milli stiga til að tryggja að allur eðlislægur raki sé fjarlægður úr þeirri afurð sem farið hefur í gegnum suðu/þurrkunarkerfið. Afurðin er síðan aðskilin í vökva/tólgar- og prótín/hamsahluta, venjulega í skilvindu. Fljótandi fitunni er veitt aftur til upphafs kerfisins og föstu efni, prótíni/hömsum, breytt í dýrapróteinmjöl.

II. Þýðingarmiklir eftirlitsþættir fyrir einstakar stöðvar

1. *Kornastærð*: Steðjalaga máloþ skal vera ... mm. Kanna skal stærðarstillingarbúnaðinn daglega og skrá niður ástand hans. Finnist steðjalöguð op stærri en ... mm skal fara fram viðgerð.
2. *Aðflutningshraði hráefna*: Hann skal vera innan við ... og ... tonn á tímaeiningu (tpt). Hámarksaðflutningshraði hráefna skal vera ... tonn á tímaeiningu. Meðan byrjunar- og lokaadgerðir standa yfir skal gefa öðrum þýðingarmiklum eftirlitsþáttum í 4. lið hér að aftan sérstakan gaum.
3. *Endurvinnsluhraði fitu*: Endurvinnsla skal fitu á hámarkshraða allt að ... lítrar/sekúndu og skrá niður á klukkustundar fresti.
4. *Markhiti*: Hann skal vera ofan við lágmark ... °C. Skrá skal hitastig á sírita fyrir hverja vinnsluotú. Endurvinnsla skal afurðir sem hráefni séu þær framleiddar við hitastig undir lágmarkshita.

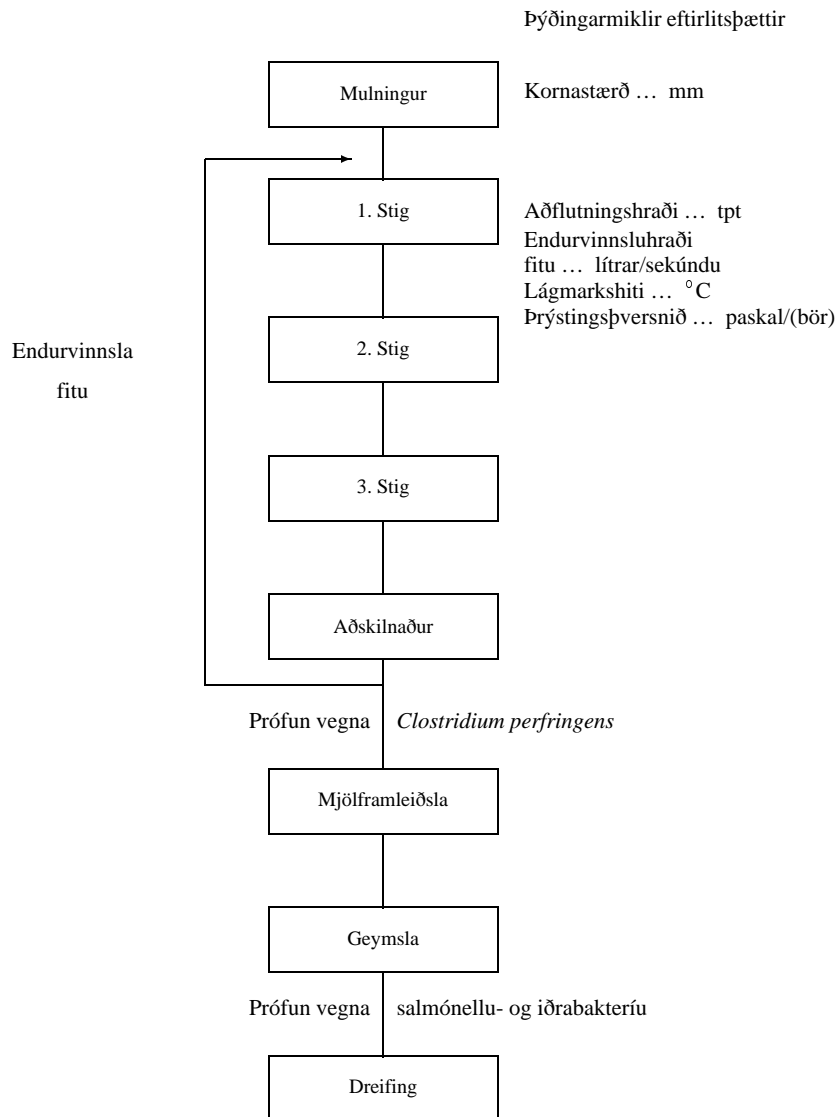
⁽¹⁾ Viðskiptaheiti innan sviga.

VI. KAFLI

VIÐBÆTT FITA

STÖÐUGUR ÞRÝSTINGUR (ENDURBÆTT AÐFERÐ CARVER-GREENFIELD ⁽¹⁾)

I. Lýsing kerfisins



Í þessu kerfi er hráefnið venjulega fín malað, að mulningi loknum, eða hakkað með heitri fljótandi fitu svo úr verður tólgargrugglausn sem síðan er unnt að dæla gegnum röð gufuhitaðra, hólklaga hitaskipta með lofttómum hólfum þar sem eðlislægum raka er svipt burt í formi vatnsgufu. Í sumum hitaskiptum og hólfum er hærri loftþrýstingur en loftþrýstingur andrúmsloftsins. Þetta ferli er endurtekið í sífellu með stýrðri skömmtun hráefnis milli stiga til að tryggja að allur eðlislægur raki sé fjarlægður úr þeirri afurð sem farið hefur í gegnum suðu/þurrkunarkerfið. Afurðin er síðan aðskilin í vökva/tólgar- og prótín/hamsahluta, venjulega í skilvindu. Fljótandi fitunni er veitt aftur til upphafs kerfisins og föstu efni, prótíni/hömsum, breytt í dýrapróteinmjöl.

⁽¹⁾ Viðskiptaheiti innan sviga.

II. Þýðingarmiklir eftirlitsþættir fyrir einstakar stöðvar

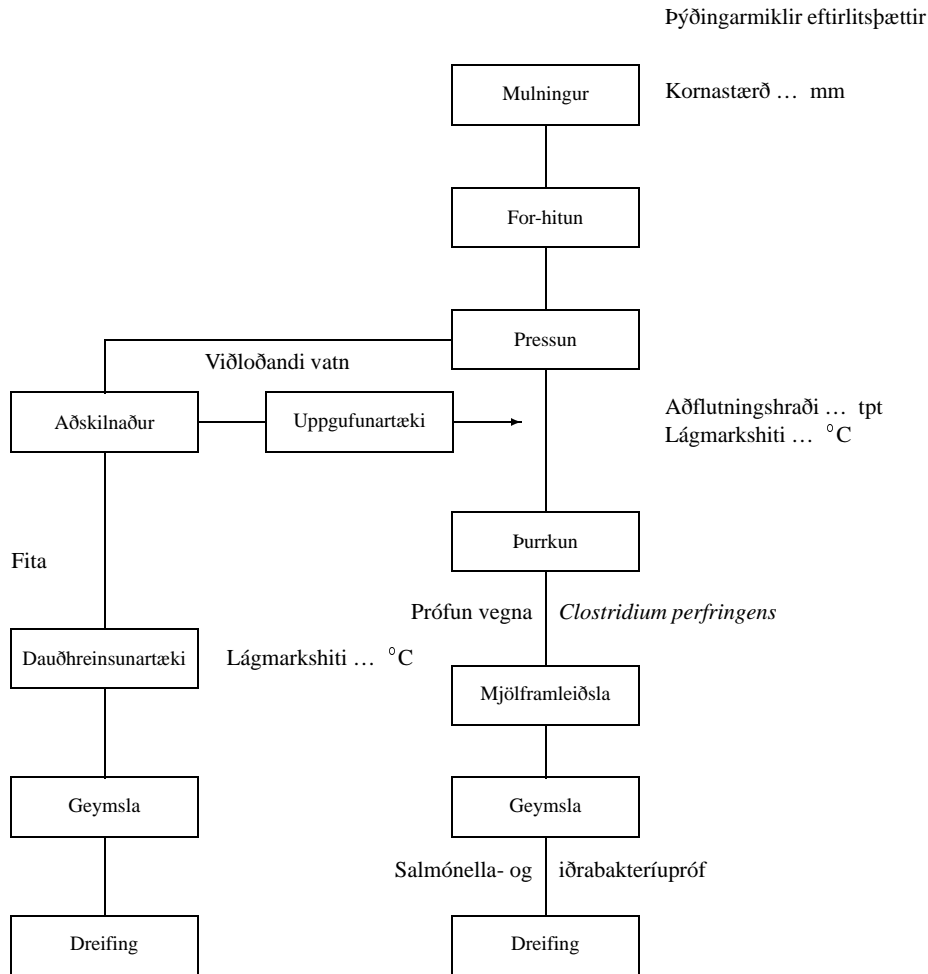
1. *Kornastærð*: Steðjalaga málop skal vera ... mm. Kanna skal stærðarstillingarbúnaðinn daglega og skrá niður ástand hans. Finnist steðjalöguð op stærri en ... mm skal fara fram viðgerð.
2. *Aðflutningshraði hráefna*: Hann skal vera innan við ... og ... tonn á tímaeiningu (tpt). Hámarksaðflutningshraði hráefna skal vera ... tonn á tímaeiningu. Meðan byrjunar- og lokaadgerðir standa yfir skal gefa öðrum þýðingarmiklum eftirlitsþáttum í 5. lið hér að aftan sérstakan gaum.
3. *Endurvinnsluhraði fitu*: Endurvinna skal fitu á hámarkshraða allt að ... lítrar/sekúndu og skrá niður á klukkustundar fresti.
4. *Þrýstingsþversnið*: Lágmarksþrýstingur á efninu skal vera ...paskal/(bör) í að minnsta kosti ...mínútur. Þessar færíbreytur skal skrá fyrir hverja lotu sem unnin er.
5. *Markhiti*: Hann skal vera ofan við lágmark ...°C. Skrá skal hitastig samfellt á sírita. Endurvinna skal afurðir sem hráefni séu þær framleiddar við hitastig undir lágmarkshita.

VII. KAFLI

FITUSKERÐING

STÖÐUGUR LOFTPRÝSTINGUR
(STORD/ATLAS/ALPHA LAVAL ⁽¹⁾)

I. Lýsing kerfisins



Ef nauðsyn krefur er umfang hráefnisins minnkað. Það er síðan hitað uns það byrjar að hlaupa. Því næst, með vélrænu afli (venjulega með því að pressa), eru eðlislægir vökvafasar fitu og vatns fjarlægðir úr föstum efnum. Föstu efnin fara síðan í gegnum þurrkun/suðu til þess að fjarlægja eðlislægan raka og mynda prótín/hamsa í föstu formi sem breytt er í dýrapróttínmjöl. Vökvafasinn er meðhöndlaður enn frekar í skilvindu til að aðskilja og endurheimta fitu/tól. Venjulega er vatnsfasinn látinn gufa upp áður en lokaþurrkun hefst.

II. Þýðingarmiklir eftirlitsþættir fyrir einstakar stöðvar

1. Kornastærð: Steðjalaga málöp skal vera ... mm. Kanna skal stærðarstillingarþúnaðinn daglega og skrá niður ástand hans. Finnist steðjalöguð op stærri en ... mm skal fara fram viðgerð.

⁽¹⁾ Viðskiptaheiti innan sviga.

2. *Aðflutningshraði hráefna:* Hann skal vera innan við ... og ... tonn á tímaeiningu (tpt). Hámarksaðflutningshraði hráefna skal vera ... tonn á tímaeiningu. Meðan byrjunar- og lokaadgerðir standa yfir skal gefa öðrum þýðingarmiklum eftirlitsþáttum í 3. lið hér að aftan sérstakan gaum.

3. *Markhiti:*

a) Hann skal vera ofan við lágmarkið ... °C þegar um mjöl er að ræða;

b) Hann skal vera ofan við lágmarkið ... °C þegar um fitu er að ræða.

Skrá skal hitastig samfellt á sírita. Endurvinnna skal afurðir sem hráefni séu þær framleiddar við hitastig undir lágmarkshita.
