

**ROZPORZĄDZENIE KOMISJI (WE) NR 208/2006****z dnia 7 lutego 2006 r.****zmieniające załączniki VI i VIII do rozporządzenia (WE) nr 1774/2002 Parlamentu Europejskiego i Rady w zakresie norm przetwarzania dla wytwórni biogazu i kompostowni oraz wymagań dotyczących obornika****(Tekst mający znaczenie dla EOG)**

KOMISJA WSPÓLNOT EUROPEJSKICH,

uwzględniając Traktat ustanawiający Wspólnotę Europejską,

uwzględniając rozporządzenie (WE) nr 1774/2002 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 3 października 2002 r. ustanawiające przepisy sanitarne dotyczące produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego nieprzeznaczonych do spożycia przez ludzi <sup>(1)</sup>, w szczególności jego art. 32 ust. 1,

a także mając na uwadze, co następuje:

- (1) Rozporządzenie (WE) nr 1774/2002 przewiduje środki w celu zapewnienia takiego wykorzystywania lub usuwania obornika i produktów od niego pochodzących, by nie stanowiły zagrożenia dla zdrowia publicznego lub zdrowia zwierząt.
- (2) Rozdział II załącznika VI do rozporządzenia (WE) nr 1774/2002 określa szczególne wymagania dotyczące zatwierdzania wytwórni biogazu i kompostowni wykorzystujących produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego.
- (3) Według opinii wydanej przez Europejski Urząd ds. Bezpieczeństwa Żywności (EFSA) w dniu 7 września 2005 r. w sprawie bezpieczeństwa i biologicznych zagrożeń przetwarzania w wytwórniach biogazu i kompostowniach produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego należy wprowadzić zmiany w rozdziale II załącznika VI do rozporządzenia (WE) nr 1774/2002 umożliwiające zezwolenie na stosowanie innych parametrów procesu.
- (4) Rozdział III załącznika VIII do rozporządzenia (WE) nr 1774/2002 określa wymagania dotyczące obornika, przetworzonego obornika i produktów

z przetworzonego obornika oraz ustanawia parametry przetwarzania i kontroli, jakim musi być poddany obornik, by spełniał wymagania przetworzonego obornika i produktów z przetworzonego obornika.

- (5) Według opinii EFSA z dnia 7 września 2005 r. w sprawie bezpieczeństwa biologicznego obróbki cieplnej obornika należy zmienić odpowiednie wymagania rozdziału III załącznika VIII w celu uwzględnienia tej opinii.
- (6) Należy zatem odpowiednio zmienić rozporządzenie (WE) nr 1774/2002.
- (7) Środki przewidziane w niniejszym rozporządzeniu są zgodne z opinią Stałego Komitetu ds. Łańcucha Żywnościowego i Zdrowia Zwierząt,

PRZYJMUJE NINIEJSZE ROZPORZĄDZENIE:

*Artykuł 1*

W załącznikach VI i VIII do rozporządzenia (WE) nr 1774/2002 wprowadza się zmiany zgodnie z Załącznikiem do niniejszego rozporządzenia.

*Artykuł 2*Niniejsze rozporządzenie wchodzi w życie trzeciego dnia po jego opublikowaniu w *Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej*.

Niniejsze rozporządzenie stosuje się od dnia 1 stycznia 2006 r. Jednakże wymagania w załączniku VI, rozdział II pkt C ppkt 13a oraz w załączniku VIII, rozdział III, część II pkt A ppkt 5 lit. c) do rozporządzenia (WE) nr 1774/2002 stosuje się od dnia 1 stycznia 2007 r.

Niniejsze rozporządzenie wiąże w całości i jest bezpośrednio stosowane we wszystkich Państwach Członkowskich.

Sporządzono w Brukseli, dnia 7 lutego 2006 r.

W imieniu Komisji

Markos KYPRIANOU

Członek Komisji

<sup>(1)</sup> Dz.U. L 273 z 10.10.2002, str. 1. Rozporządzenie ostatnio zmienione rozporządzeniem Komisji (WE) nr 416/2005 (Dz.U. L 66 z 12.3.2005, str. 10).

## ZAŁĄCZNIK

W załącznikach VI i VIII do rozporządzenia (WE) nr 1774/2002 wprowadza się następujące zmiany:

1) w załączniku VI, w rozdziale II wprowadza się następujące zmiany:

a) punkt A ppkt 1 i 2 otrzymują następujące brzmienie:

„1. Wytwórnia biogazu musi być wyposażona w:

a) urządzenie do pasteryzacji/oczyszczania, którego nie można ominąć, wraz z:

i) instalacjami do monitorowania temperatury w czasie;

ii) urządzeniami do ciągłej rejestracji wyników pomiarów monitorowania, o których mowa w ppkt i); oraz

iii) odpowiednim systemem bezpieczeństwa do zapobiegania niewystarczającemu podgrzewaniu;

b) odpowiednie urządzenia do czyszczenia i dezynfekowania pojazdów i pojemników opuszczających wytwórnię biogazu.

Jednakże urządzenie do pasteryzacji/oczyszczania nie jest urządzeniem obowiązkowym dla wytwórni biogazu, które przetwarzają wyłącznie:

i) produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego poddane metodzie 1 przetwarzania;

ii) surowce kategorii 3 poddane pasteryzacji/oczyszczaniu gdzie indziej; lub

iii) produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego, które mogą zostać wykorzystane jako surowiec bez przetwarzania.

Jeżeli wytwórnia biogazu znajduje się w miejscu, w którym przetrzymuje się zwierzęta hodowlane i nie wykorzystuje wyłącznie obornika pochodzącego od tych zwierząt, wytwórnia musi znajdować się w odpowiedniej odległości od obszaru, na którym przetrzymywane są zwierzęta i w każdym przypadku konieczne jest zapewnienie całkowitej fizycznej separacji zakładu od zwierząt i ich paszy i ściółki, także za pomocą ogrodzenia, gdy zachodzi taka potrzeba.

2. Kompostownia musi być wyposażona w:

a) zamknięty reaktor do kompostowania, którego nie można ominąć, wraz z:

i) instalacjami do monitorowania temperatury w czasie;

ii) urządzeniami do rejestracji, w stosownych przypadkach do ciągłej rejestracji, wyników pomiarów monitorowania, o których mowa w ppkt i); oraz

iii) odpowiednim systemem bezpieczeństwa do zapobiegania niewystarczającemu podgrzewaniu;

b) odpowiednie urządzenia do czyszczenia i dezynfekowania pojazdów i pojemników przewożących nieprzetworzone produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego.

Niemniej jednak dopuszcza się stosowanie innych urządzeń do kompostowania, pod warunkiem że:

i) zapewniają one odpowiednie środki kontrolowania szkodników;

ii) sposób ich eksploatacji umożliwia osiągnięcie przez surowiec wymaganych parametrów czasowych i temperaturowych, w tym, w stosownych przypadkach, umożliwia także ciągłe monitorowanie parametrów;

iii) spełniają one wszystkie pozostałe wymagania niniejszego rozporządzenia.

Jeżeli kompostownia znajduje się w miejscu, w którym przetrzymuje się zwierzęta hodowlane i nie wykorzystuje wyłącznie obornika pochodzącego od tych zwierząt, kompostownia musi znajdować się w odpowiedniej odległości od obszaru, na którym przetrzymywane są zwierzęta i w każdym przypadku konieczne jest zapewnienie całkowitej fizycznej separacji zakładu od zwierząt i ich paszy i ściółki, także za pomocą ogrodzenia, gdy zachodzi taka potrzeba.”;

b) pkt B ppkt 11 otrzymuje następujące brzmienie:

„11. Pozostałości fermentacyjne i kompost muszą być przeładowywane i przechowywane w danej wytwórni biogazu lub kompostowni w taki sposób, aby zapobiec powtórnemu zakażeniu.”;

c) pkt C ppkt 12 otrzymuje następujące brzmienie:

„12. Surowiec kategorii 3 używany w wytwórni biogazu wyposażonej w urządzenia do pasteryzacji/oczyszczania musi podlegać następującym minimalnym wymaganiom:

a) maksymalna wielkość cząstek przed wprowadzeniem ich do urządzenia: 12 mm;

b) minimalna temperatura całego surowca podczas obróbki w urządzeniu: 70 °C; oraz

c) minimalny czas obróbki w urządzeniu bez przerw: 60 minut.

Jednakże mleko kategorii 3, siara i przetwory mleczne mogą być używane jako surowiec w wytwórni biogazu bez pasteryzacji/oczyszczania, jeżeli właściwe władze uznają, że nie stwarzają one ryzyka dla rozprzestrzeniania poważnej choroby zakaźnej.”;

d) pkt C ppkt 13 otrzymuje brzmienie:

„13. Surowiec kategorii 3 wykorzystywany w kompostowni musi podlegać następującym minimalnym wymaganiom:

a) maksymalna wielkość cząstek przed wprowadzeniem ich do reaktora kompostującego: 12 mm;

b) minimalna temperatura całego surowca podczas obróbki w reaktorze: 70 °C; oraz

c) minimalny czas obróbki w reaktorze przy temperaturze 70 °C (całego surowca): 60 minut.”;

e) dodaje się pkt C ppkt 13a w następującym brzmieniu:

„13a. Jednakże właściwe władze mogą zezwolić na stosowanie innych znormalizowanych parametrów procesu, o ile wnioskodawca dowiedzie, iż takie parametry zapewniają minimalizację ryzyka biologicznego. Dowód taki powinien zawierać uzasadnienie sporządzone zgodnie z lit. a)–f):

a) określenie i analiza możliwych zagrożeń, w tym wpływu surowca wejściowego, w oparciu o pełną definicję warunków przetwarzania;

b) ocena ryzyka określająca, w jaki sposób szczególne warunki przetwarzania, o których mowa w lit. a), są w praktyce osiągnane w normalnych i nietypowych sytuacjach;

- c) uzasadnienie planowanego procesu poprzez pomiar zmniejszenia żywotności/zakaźności:
- i) endogenicznych organizmów wskaźnikowych podczas procesu, gdzie wskaźnik jest:
    - stale obecny w surowcu w dużych ilościach,
    - nie mniej ciepłoodporny na zabójcze działanie procesu przetwarzania, ale również nie znacznie bardziej odporny niż czynniki chorobotwórcze, do monitorowania których jest wykorzystywany,
    - stosunkowo łatwy do oznaczenia ilościowego oraz stosunkowo łatwy do zidentyfikowania i do potwierdzenia obecności;
- lub
- ii) dobrze scharakteryzowanego szczepu testowego lub wirusa, poddanego działaniu procesu, wprowadzonego w odpowiedniej próbie testowej do materiału początkowego;
- d) uzasadnienie planowanego procesu, o którym mowa w lit. c), musi dowodzić, że proces powoduje następujące ogólne zmniejszenie ryzyka:
- i) dla procesów obróbki termicznej i chemicznej:
    - zmniejszenie o 5 log<sub>10</sub> liczby *Enterococcus faecalis* lub *Salmonella Senftenberg* (775W, H<sub>2</sub>S negatywne);
    - zmniejszenie zakaźności ciepłoodpornych wirusów, takich jak *parvovirus*, o co najmniej 3 log<sub>10</sub>, w każdym przypadku gdy zostały one określone jako istotne zagrożenie;
- oraz
- ii) w odniesieniu do procesów obróbki chemicznej również:
    - zmniejszenie liczby odpornych pasożytów, takich jak jajeczka *ascaris* sp. o co najmniej 99,9 % (3 log<sub>10</sub>) form zdolnych do życia;
- e) opracowanie kompletnego programu kontroli, w tym procedur monitorowania przebiegu procesu, o którym mowa w lit. c);
- f) środki zapewniające ciągłe monitorowanie i nadzór właściwych parametrów procesu ustalonych w programie kontroli podczas eksploatacji zakładu.

Szczegóły dotyczące właściwych parametrów procesu wykorzystywanych w wytwórni biogazu lub kompostowni, a także innych krytycznych punktów kontroli muszą być rejestrowane i przechowywane, tak aby właściciel, kierownictwo lub ich reprezentant i właściwe władze mogły monitorować działalność zakładu. Dokumentacja musi być udostępniana na żądanie właściwych władz.

Informacje dotyczące procesu dozwolonego na mocy niniejszego punktu muszą być udostępniane na żądanie Komisji.”;

- f) w pkt C ppkt 14 lit. b) otrzymuje następujące brzmienie:

„b) uznają, że pozostałości lub kompost stanowią surowiec nieprzetworzony.”;

g) punkt D ppkt 15 otrzymuje następujące brzmienie:

„15. Reprezentatywne próbki pozostałości fermentacyjnych lub kompostu pobrane podczas lub bezpośrednio po przetworzeniu w wytwórni biogazu lub kompostowni w celu monitorowania procesu muszą być zgodne z następującymi normami:

*Escherichia coli*:  $n = 5$ ,  $c = 1$ ,  $m = 1\ 000$ ,  $M = 5\ 000$  w 1 g;

lub

*Enterococcaceae*:  $n = 5$ ,  $c = 1$ ,  $m = 1\ 000$ ,  $M = 5\ 000$  w 1 g;

oraz

Reprezentatywne próbki pozostałości fermentacyjnych lub kompostu, pobrane podczas ich przechowywania lub po jego zakończeniu w wytwórni biogazu lub kompostowni, muszą spełniać następujące normy:

*Salmonella*: brak w 25 g:  $n = 5$ ;  $c = 0$ ;  $m = 0$ ;  $M = 0$

gdzie:

$n$  = ilość badanych próbek;

$m$  = wartość graniczna liczby bakterii; wynik jest uznawany za zadowalający, jeżeli liczba bakterii we wszystkich próbkach nie przekracza  $m$ ;

$M$  = wartość maksymalna dla liczby bakterii; wynik jest uznawany za niezadowalający, jeżeli liczba bakterii w jednej lub kilku próbkach równa się  $M$  lub więcej; oraz

$c$  = liczba próbek, w których liczba bakterii zawiera się między  $m$  i  $M$ , próbka jest w dalszym ciągu uznawana za zadowalającą, jeżeli liczba bakterii pozostałych próbek jest równa  $m$  lub mniej.

Pozostałości fermentacyjne lub kompost, które nie spełniają wymagań określonych w niniejszym rozdziale, są powtórnie przetwarzane, a w przypadku Salmonelli, poddawane odpowiednim działaniom lub usuwane zgodnie z instrukcjami właściwych władz.”;

2) w załączniku VIII, w rozdziale III część II pkt A ppkt 5 otrzymuje następujące brzmienie:

„5. Wprowadzanie do obrotu przetworzonego obornika i produktów z przetworzonego obornika podlega następującym warunkom określonym w lit. a)–e):

a) muszą one pochodzić z zakładu technicznego, wytwórni biogazu lub kompostowni zatwierdzonych przez właściwe władze zgodnie z niniejszym rozporządzeniem;

b) muszą one być poddane obróbce cieplnej w temperaturze co najmniej 70 °C przez co najmniej 60 min oraz być poddane obróbce zmniejszającej ilość bakterii tworzących formy przetrwalnikowe i powstawanie toksyn;

c) jednakże właściwe władze mogą zezwolić na stosowanie innych znormalizowanych parametrów procesu, o ile wnioskodawca dowiedzie, iż takie parametry zapewniają minimalizację ryzyka biologicznego. Dowód taki powinien zawierać uzasadnienie sporządzone w sposób następujący:

i) określenie i analiza możliwych zagrożeń, w tym wpływu surowca wejściowego, w oparciu o pełną definicję warunków przetwarzania i ocena ryzyka określająca, w jaki sposób szczególne warunki przetwarzania są w praktyce osiąmane w normalnych i nietypowych sytuacjach;

ii) uzasadnienie planowanego procesu:

ii-1) poprzez pomiar zmniejszenia żywotności/zakaźności endogenicznych organizmów wskaźnikowych podczas procesu, gdzie wskaźnik jest:

- stale obecny w surowcu w dużych ilościach,
- nie mniej ciepłoodporny na zabójcze działanie procesu przetwarzania, ale również nie znacznie bardziej odporny niż czynniki chorobotwórcze, do monitorowania których jest wykorzystywany,
- stosunkowo łatwy do oznaczenia ilościowego oraz stosunkowo łatwy do zidentyfikowania i do potwierdzenia obecności;

lub

ii-2) poprzez pomiar zmniejszenia żywotności/zakaźności poddanego działaniu procesu dobrze scharakteryzowanego szczepu testowego lub endogenicznego organizmu wskaźnikowego wprowadzonego w odpowiedniej próbce testowej do materiału początkowego;

iii) uzasadnienie, o którym mowa w ppkt ii), musi dowodzić, że proces powoduje następujące ogólne zmniejszenie ryzyka:

- dla procesów obróbki termicznej i chemicznej zmniejszenie ilości *Enterococcus faecalis* o co najmniej  $5 \log_{10}$  oraz zmniejszenie zakaźności wirusów odpornych na temperaturę, takich jak *parvovirus*, gdy zostały one określone jako istotne zagrożenie, o co najmniej  $3 \log_{10}$ ;
- dla procesów obróbki chemicznej również zmniejszenie liczby odpornych pasożytów, takich jak jajeczka *ascaris* sp. o co najmniej 99,9 % ( $3 \log_{10}$ ) form zdolnych do życia;

iv) opracowanie kompletnego programu kontroli, w tym procedur monitorowania przebiegu procesu;

v) środki zapewniające stałe monitorowanie i nadzór właściwych parametrów procesu ustalonych w programie kontroli podczas eksploatacji zakładu.

Szczegóły dotyczące właściwych parametrów procesu wykorzystywanych w zakładzie, a także innych krytycznych punktów kontroli muszą być rejestrowane i przechowywane, tak aby właściciel, kierownictwo lub ich reprezentant i właściwe władze mogły monitorować działalność zakładu. Dokumentacja musi być udostępniana na żądanie właściwych władz.

Informacje dotyczące procesu dozwolonego na mocy niniejszego punktu muszą być udostępniane na żądanie Komisji;

d) reprezentatywne próbki obornika pobrane podczas lub bezpośrednio po przetwarzaniu w zakładzie w celu monitorowania procesu muszą być zgodne z następującymi normami:

*Escherichia coli*:  $n = 5$ ,  $c = 5$ ,  $m = 0$ ,  $M = 1\ 000$  w 1 g;

lub

*Enterococcaceae*:  $n = 5$ ,  $c = 5$ ,  $m = 0$ ,  $M = 1\ 000$  w 1 g;

oraz

Reprezentatywne próbki obornika pobrane podczas jego przechowywania lub po jego zakończeniu w zakładzie technicznym, wytwórni biogazu lub kompostowni muszą spełniać następujące normy:

*Salmonella*: brak w 25 g:  $n = 5$ ;  $c = 0$ ;  $m = 0$ ;  $M = 0$

gdzie:

$n$  = ilość badanych próbek;

$m$  = wartość graniczna liczby bakterii; wynik jest uznawany za zadowalający, jeżeli liczba bakterii we wszystkich próbkach nie przekracza  $m$ ;

$M$  = wartość maksymalna liczby bakterii; wynik jest uznawany za niezadowalający, jeżeli liczba bakterii w jednej lub kilku próbkach równa się  $M$  lub więcej; oraz

$c$  = liczba próbek, w których liczba bakterii zawiera się między  $m$  i  $M$ , próbka jest w dalszym ciągu uznawana za zadowalającą, jeżeli liczba bakterii pozostałych próbek jest równa  $m$  lub mniej.

Przetworzony obornik lub produkty z przetworzonego obornika niespełniające powyższych wymagań zostają uznane za nieprzetworzone;

e) muszą być one przechowywane w taki sposób, aby po przetworzeniu zakażenie lub ponowna infekcja oraz zawilgocenie było niemożliwe. W związku z powyższym należy je przechowywać w:

i) dokładnie zapieczętowanych i izolowanych silosach; lub

ii) właściwie zapieczętowanych opakowaniach (workach plastikowych lub »dużych workach«).

---