

REAL DECRETO 2224/1993, DE 17 DE DICIEMBRE, SOBRE NORMAS SANITARIAS DE ELIMINACION Y TRANSFORMACION DE ANIMALES MUERTOS Y DESPERDICIOS DE ORIGEN ANIMAL Y PROTECCION FRENTE A AGENTES PATOGENOS EN PIENSOS DE ORIGEN ANIMAL.

La Directiva del Consejo 90/667/CEE, de 27 de noviembre, modificada por la Directiva del Consejo 92/118/CEE, de 17 de diciembre, establece las normas veterinarias, relativas a la eliminación y transformación de animales muertos y desperdicios de animales; a su puesta en el mercado y a la protección de los agentes patógenos en los piensos de origen animal o a base de pescado, y tiene por objeto armonizar la legislación de los distintos Estados, en lo que se refiere a los animales muertos y desperdicios animales para que se eliminen correctamente, fijando normas para su transformación y puesta una vez tratados, en el mercado.

Posteriormente la Decisión de la Comisión 92/562/CEE, de 17 de noviembre, por la que se aprueban sistemas alternativos de tratamiento térmico para la transformación del material de alto riesgo, define los sistemas alternativos que establece el capítulo II del anexo II de la Directiva 90/667/CEE.

La regulación de esta materia en la legislación nacional, viene contenida en el Real Decreto 845/1987, de 15 de mayo, por el que se aprobó la Reglamentación zoonosanitaria de las industrias de aprovechamiento y transformación de animales muertos y decomisos para alimentación animal y otros usos industriales distintos de la alimentación humana que se deroga en todo lo relativo a la alimentación animal, y en el Real Decreto 944/1984 de 28 de marzo, por el que se aprueba la Reglamentación técnico-sanitaria de industrias de aprovechamiento y transformación de subproductos cárnicos para usos industriales y alimentación animal, que se deroga en todo lo relativo a alimentación animal.

Por otra parte, la plena realización del mercado interior previsto en el artículo 8.A del Tratado Constitutivo de la CEE implicará la supresión de todos los obstáculos en los intercambios intracomunitarios con vistas a la fusión de los mercados nacionales en un mercado único. Teniendo en cuenta que ello lleva consigo la supresión de los controles en frontera para el comercio intracomunitario y el refuerzo de las garantías en origen, no se puede hacer diferencias entre productos destinados al mercado nacional y los destinados al mercado de otro Estado miembro, por lo que se han promulgado las normas comunitarias aludidas.

Por tanto, se hace necesaria la promulgación de una norma que incorpore al ordenamiento legal español lo dispuesto en la Directiva 90/667/CEE y en el artículo 14.2 y capítulo 6 del anexo I de la Directiva 92/118/CEE, así como en la Decisión 92/562/CEE, sin perjuicio, en lo que se refiere a esta última, de su aplicabilidad directa, y para una mayor difusión y mejor conocimiento por parte de los interesados.

El presente Real Decreto se dicta al amparo de la competencia que el artículo 149.1.16 de la Constitución atribuye al Estado y conforme a la Ley 14/1986, de 25 de abril, General de Sanidad.

En su virtud, a propuesta de los Ministros de Agricultura, Pesca y Alimentación, de Sanidad y Consumo y de Comercio y Turismo, oídos los sectores afectados, de acuerdo con el Consejo de Estado, y previa la deliberación del Consejo de Ministros, en su reunión del día 17 de diciembre 1993,

**D I S P O N G O:**

Capítulo I

Disposiciones generales

Artículo 1.

1. El presente Real Decreto establece las normas sanitarias y de salubridad que regulan:

- a) La eliminación y transformación de animales muertos y desperdicios de origen animal no destinados al consumo humano.
- b) La puesta en el mercado de dichos productos.
- c) La producción de harinas de carnes o pescados y grasas mediante métodos encaminados a impedir la presencia de agentes patógenos en los piensos.

2. El presente Real Decreto no afectará a:

a) La legislación nacional en materia de sanidad animal aplicable a la erradicación y al control de determinadas enfermedades, y a la utilización de desperdicios domésticos y restos de comida.

b) Las normas sanitarias nacionales por las que se regula la producción de piensos compuestos que contengan productos de origen animal o vegetal, así como los piensos que contengan materias primas de origen vegetal exclusivamente.

#### Artículo 2.

A efectos del presente Real Decreto, se entenderá por:

1) <Animales muertos y desperdicios animales>: los animales, incluidos los pescados, las canales o partes de los mismos, o los productos de origen animal no destinados al consumo humano directo, con exclusión de los excrementos y de los restos de comida.

2) <Materias de alto riesgo>: los animales muertos y desperdicios de origen animal que se contemplan en el artículo 3 y de los que se sospeche que representan un grave riesgo para la salud de las personas o de los animales.

3) <Materias de bajo riesgo>: los desperdicios de origen animal distintos de los contemplados en el artículo 3 que no presenten ningún riesgo grave de propagar enfermedades a las personas o a los animales.

4) <Plantas de transformación de materias de bajo riesgo>: las instalaciones en que materias de bajo riesgo se transforman en harinas de carne o de pescado y grasas para la elaboración de piensos, de conformidad con el artículo 5.

5) <Plantas de transformación de materias de alto riesgo>: las instalaciones en que, de conformidad con el artículo 3, se tratan o transforman los animales muertos y desperdicios con el fin de destruir los agentes patógenos para la elaboración de piensos, en conformidad con el artículo 4.

6) <Alimentos para animales de compañía>: los alimentos para perros, gatos y otros animales de compañía, preparados total o parcialmente a base de materias de bajo riesgo.

7) <Productos técnicos o farmacéuticos>: los productos destinados a fines que no sean el consumo humano o animal.

8) <Establecimiento>: las plantas de transformación de bajo riesgo, las plantas de transformación de alto riesgo, las plantas que produzcan harinas de carne o harina de pescado, o las plantas donde se preparen productos técnicos o farmacéuticos y en las que se utilicen desperdicios de origen animal para la preparación de dichos productos.

9) <Autoridad competente>: los órganos competentes de las Comunidades Autónomas para el mercado interior y los Ministerios de Agricultura, Pesca y Alimentación, de Sanidad y Consumo y de Comercio y Turismo, en el ámbito de sus respectivas competencias, respecto de los intercambios con países terceros.

#### Capítulo II

Normas sobre la transformación de animales muertos y desperdicios de origen animal y la puesta en el mercado del producto final

##### A) Materias de alto riesgo.

#### Artículo 3.

1. Las materias de alto riesgo enumeradas a continuación serán transformadas en una planta de transformación de materias de alto riesgo, autorizada por el órgano competente de las Comunidades Autónomas de acuerdo con el apartado 1 del artículo 4, o serán eliminadas mediante incineración o enterramiento, si procede, de acuerdo con el apartado 2 del presente artículo:

a) Todos los bovinos, los porcinos, los caprinos, los ovinos, los solípedos, la aves de corral y todos los demás animales destinados a la producción agrícola que hayan muerto pero que no hayan sido sacrificados para su consumo humano en la granja, incluidos los que hayan nacido muertos o los que no hayan llegado a nacer.

b) Animales muertos no incluidos en el párrafo a), designados por el órgano competente de las Comunidades Autónomas.

c) Animales sacrificados en una operación de medidas de lucha contra las enfermedades, bien en la explotación, o en cualquier otro lugar designado por el órgano competente de las Comunidades Autónomas.

- d) Animales muertos y desperdicios, incluida la sangre, procedentes de animales que en la inspección veterinaria efectuada en el momento del sacrificio presenten síntomas clínicos de enfermedades transmisibles al hombre o a los animales.
- e) Todas las partes de un animal normalmente sacrificado que no se hayan sometido a la inspección <post mortem>, con excepción de los cueros, pieles, pezuñas, plumas, lana, cuernos, sangre y productos similares.
- f) Toda carne, incluida la carne de aves de corral, pescado, caza y todo producto de origen animal que se hayan deteriorado y que, por ello, presente riesgos para la salud humana o animal.
- g) Animales, carne fresca, carne de aves de corral, pescado, caza y productos cárnicos y lácteos importados de países terceros que durante los controles establecidos por la legislación comunitaria no respondan a los requisitos veterinarios para su importación en la Comunidad, a no ser que sean reexportados o que su importación se acepte con las restricciones establecidas en las disposiciones comunitarias.
- h) Los animales de granja que hayan muerto durante su transporte, sin perjuicio de los sacrificios de urgencia ordenados por razones de bienestar.
- i) Los animales muertos y desperdicios animales que contengan residuos de sustancias que puedan poner en peligro la salud humana o animal: la leche, la carne o los productos de origen animal que debido a la presencia de dichos residuos no resulten aptos para el consumo humano.
- j) Los pescados que presenten síntomas de enfermedades transmisibles al hombre o a otros pescados.

2. Los órganos competentes de las Comunidades Autónomas autorizarán, si procede, que las materias de alto riesgo sean eliminadas mediante incineración o enterramientos en los casos siguientes:

- a) Cuando no sea posible el transporte a la planta de transformación de materias de alto riesgo más cercana de los animales infectados o sospechosos de estar infectados con una enfermedad epizootica, a causa del peligro de propagación de la enfermedad.
  - b) Cuando los animales estén afectados o se sospeche que lo están, de enfermedades graves o contengan residuos que puedan constituir una amenaza para la salud humana o animal y que podrían persistir tras un tratamiento térmico insuficiente.
  - c) Cuando una enfermedad epizootica ampliamente extendida produzca una sobrecarga de la capacidad de la planta de transformación de materias de alto riesgo.
  - d) Cuando los animales muertos o los desperdicios de los mismos procedan de lugares de difícil acceso.
  - e) Cuando la cantidad y la distancia que deba recorrerse no justifiquen su recogida.
- Si se autoriza el enterramiento este se realizará bajo la vigilancia del órgano competente de la Comunidad Autónoma, se efectuará a suficiente profundidad para que los animales carnívoros no puedan acceder a los cadáveres o animales muertos y desperdicios, y en terreno adecuado para evitar la contaminación de las capas freáticas o cualquier daño al medio ambiente. Antes del enterramiento, los cadáveres o los animales muertos y desperdicios deberán rociarse en caso necesario con un desinfectante apropiado y oficialmente autorizado.

#### Artículo 4.

1. Para poder ser autorizadas por el órgano competente de las Comunidades Autónomas, las plantas de transformación de materias de alto riesgo deberán:

- a) Cumplir los requisitos establecidos en el capítulo I del anexo II.
- b) Manipular, transformar y almacenar los animales muertos y desperdicios de origen animal, de conformidad con las disposiciones del capítulo II del anexo II. Se podrá autorizar, previa solicitud a la autoridad competente, el empleo de tratamientos alternativos previsto en el anexo III.
- c) Quedar bajo el control del órgano competente de las Comunidades Autónomas, de acuerdo con lo dispuesto en el artículo 9;
- d) Garantizar que los productos de la transformación cumplan los requisitos establecidos en el capítulo III del anexo II.

Se suspenderá la autorización cuando dejen de cumplirse los requisitos enumerados anteriormente.

2. Se podrá designar una planta de transformación de materias de alto riesgo en otro Estado miembro, tras acuerdo con el mismo a través del cauce correspondiente, a iniciativa del Ministerio de Agricultura, Pesca y Alimentación y del de Sanidad y Consumo, en el ámbito de sus respectivas competencias.

B) Materias de bajo riesgo.

Artículo 5.

1. Las materias de bajo riesgo se transformarán en plantas de transformación de alto o bajo riesgo autorizadas y en fábricas de alimentos para animales de compañía o de productos farmacéuticos o técnicos.

En caso de que no se procesen en ninguno de los destinos mencionados, se eliminarán, incinerándolos o enterrándolos de conformidad con lo dispuesto en el apartado 2 del artículo 3.

Se considerarán materias de bajo riesgo, además de las contempladas en el apartado 3 del artículo 2:

a) Los productos excluidos en el párrafo e) del apartado 1 del artículo 3 cuando intervengan en la fabricación de alimentos para animales.

b) El pescado capturado en alta mar para la producción de harina de pescado;

c) Los despojos frescos de pescado procedentes de plantas industriales que fabriquen productos a base de pescado destinados al consumo humano.

Las materias de bajo riesgo que se transformen junto con materias de alto riesgo, se considerarán materias de alto riesgo.

En caso de que en una fábrica de alimentos para animales de compañía o de productos farmacéuticos o técnicos se transformen materias de bajo riesgo, el órgano competente de las Comunidades Autónomas podrá exigir que el traslado, almacenamiento y transformación de dichas materias se realice en un lugar y en unas condiciones específicos.

La harina de pescado procedente de industrias que reciban y transformen exclusivamente materias de bajo riesgo destinadas a la fabricación de harina de pescado deberá cumplir los requisitos establecidos en el capítulo III del anexo II.

2.

Para poder ser autorizadas por el órgano competente de las Comunidades Autónomas, las plantas de transformación de materias de bajo riesgo deberán:

a) Cumplir los requisitos establecidos en el capítulo I del anexo II.

b) Manipular, transformar y almacenar desperdicios de origen animal, de conformidad con las disposiciones del capítulo II del anexo II. Se podrá autorizar, previa solicitud a la autoridad competente, el empleo de tratamientos alternativos previstos en el anexo III.

c) Ser controladas por el órgano competente de las Comunidades Autónomas, de acuerdo con lo dispuesto en el artículo 9.

d) Garantizar que los productos de la transformación cumplan los requisitos establecidos en el capítulo III del anexo II.

Se suspenderá la autorización cuando dejen de cumplirse los requisitos enumerados anteriormente.

3. Los establecimientos que usen materias de bajo riesgo para la preparación de alimentos para animales de compañía o productos farmacéuticos o técnicos, deberán ser registrados por el órgano competente de las Comunidades Autónomas y cumplir los siguientes requisitos:

a) Contar con instalaciones adecuadas para almacenar y tratar los desperdicios animales de forma segura.

b) Contar con instalaciones adecuadas para destruir los desperdicios animales brutos no utilizados que queden después de la producción de alimentos para animales de compañía o de productos técnicos o farmacéuticos, o enviarlos a una fábrica de transformación o a un incinerador.

c) Disponer de instalaciones adecuadas para destruir los desperdicios derivados del proceso de producción que por motivos de sanidad humana o animal no se puedan incluir en otros alimentos para animales. Estas instalaciones deberán ser aptas para la incineración o

enterramiento apropiados para impedir la contaminación de las corrientes de agua o cualquier daño al medio ambiente.

d) Quedar sujetos a inspecciones periódicas por los órganos competentes de las Comunidades Autónomas para comprobar que cumplen las disposiciones del presente Real Decreto.

C) Excepciones.

Artículo 6.

Los órganos competentes de las Comunidades Autónomas podrán autorizar, en casos especiales y siempre bajo su control:

a) El uso de animales muertos y desperdicios de origen animal con fines científicos.

b) El uso de animales muertos y desperdicios de origen animal contemplados en los párrafos a), b) y e) del apartado 1 del artículo 3, siempre que provengan de animales que no hayan sido sacrificados a consecuencia de la presencia o de la presunción de una enfermedad cuya declaración sea obligatoria, y de los animales muertos y desperdicios animales contemplados en el artículo 5, como alimentos para animales de parques zoológicos, de circos o de animales de peletería, de perros de jauría de asociaciones reconocidas y para granjas de producción de gusanos.

c) La distribución local a través de intermediarios, ya autorizados en la fecha de entrada en vigor del presente Real Decreto, de pequeñas cantidades de los desperdicios a que se refiere el apartado b) para alimentos de animales cuya carne no está destinada al consumo humano, siempre que los órganos competentes de las Comunidades Autónomas consideren que ello no presenta riesgo alguno para la salud humana o animal y cumplan el punto 5 del anexo I, y cuanto les sea de aplicación en el presente Real Decreto.

D) Requisitos generales.

Artículo 7.

Los animales muertos y desperdicios de origen animal deberán recogerse, transportarse e identificarse de acuerdo con lo dispuesto en el anexo I.

Capítulo III

Controles e inspecciones a efectuar en las plantas de transformación de materias de alto y bajo riesgo

Artículo 8.

1. Los órganos competentes de las Comunidades Autónomas adoptarán las medidas necesarias para que, bajo la responsabilidad de los empresarios y propietarios de fábricas de transformación de materias de alto y bajo riesgo o sus representantes, se dé cumplimiento a lo dispuesto en el presente Real Decreto, y en particular:

a) Determinar y controlar los puntos críticos de las plantas de transformación de materias de alto y bajo riesgo.

b) Tomar muestras representativas en las plantas de harina de pescado, y en las demás plantas de bajo o de alto riesgo, de cada partida transformada, para comprobar el cumplimiento de las normas microbiológicas establecidas para el producto en el capítulo III del anexo II y la ausencia de residuos físico-químicos.

c) Registrar y conservar durante un período mínimo de dos años los resultados de los diversos controles y pruebas a disposición de los órganos competentes de las Comunidades Autónomas.

d) Crear un sistema que permita establecer una relación entre la partida expedida y el momento de su producción.

2. Cuando los resultados de un muestreo exigido con arreglo al presente artículo no cumplan las disposiciones del capítulo III del anexo II, el propietario de la planta de transformación deberá:

a) Notificarlo inmediatamente a los órganos competentes de las Comunidades Autónomas.

b) Buscar las causas de esos incumplimientos.

c) Asegurarse de que no salgan de las dependencias las materias de las que se sospeche o se sepa que están contaminadas hasta que hayan sido sometidas a una nueva transformación bajo la supervisión directa de los órganos competentes de las Comunidades Autónomas y se haya efectuado un nuevo muestreo oficial con el fin de cumplir con los controles microbiológicos establecidos en el capítulo III del anexo II. Si por cualquier motivo no fuera posible

someterlas a una nueva transformación, estas materias deberán utilizarse con fines distintos de la alimentación animal.

#### Artículo 9.

1. Los órganos competentes de las Comunidades Autónomas llevarán a cabo periódicamente inspecciones y controles aleatorios en las plantas de transformación de materias de alto y bajo riesgo autorizadas, para comprobar:

a) El cumplimiento de las disposiciones del presente Real Decreto y, en particular, del anexo I y de los capítulos I, II y III del anexo II.

b) Las condiciones microbiológicas de los productos tras el tratamiento. Los controles microbiológicos incluirán, en particular, examen de detección de <salmonellas> y enterobacteriáceas, de acuerdo con lo dispuesto en el capítulo III del anexo II.

Los análisis y pruebas deberán llevarse a cabo de acuerdo con métodos científicamente reconocidos, en particular los establecidos en las disposiciones comunitarias o, en su defecto, en las normas internacionales reconocidas.

2. Si en el curso de las inspecciones efectuadas por el órgano competente de las Comunidades Autónomas se comprobase que no se han respetado todas las disposiciones del presente Real Decreto, adoptará las medidas adecuadas. En particular, en el caso de que no se cumplan las disposiciones del presente artículo relativas a las normas microbiológicas y a los tipos de control microbiológico el fabricante deberá:

a) Notificar inmediatamente a los órganos competentes de las Comunidades Autónomas todos los detalles de la naturaleza de la muestra y la partida de que proceda.

b) Transformar o volver a transformar la partida contaminada bajo la supervisión del órgano competente de las Comunidades Autónomas.

c) Incrementar la frecuencia de los muestreos y los controles de la producción.

d) Examinar los informes sobre las materias primas correspondientes a la muestra del producto acabado.

e) Proceder a una descontaminación y limpieza adecuadas de la fábrica.

#### Artículo 10.

Los órganos competentes de las Comunidades Autónomas elaborarán una lista de los establecimientos autorizados de transformación de animales muertos y desperdicios de origen animal. A cada planta se le asignará un número oficial que especificará si se trata de una fábrica de transformación de materias de alto o bajo riesgo, de producción de alimentos para animales de compañía, de preparación de productos técnicos o farmacéuticos o de empresas o almacenes intermediarios.

Dicha lista y cuantas modificaciones de la misma se produzcan se comunicarán al Ministerio de Agricultura, Pesca, Alimentación, que a su vez lo pondrá en conocimiento de los demás Estados miembros de la Comisión Europea, a través del cauce correspondiente, y del resto de Comunidades Autónomas.

#### Artículo 11.

Hasta el momento en que se apliquen las normas comunitarias relativas a la importación de países terceros de animales muertos y desperdicios animales y de alimentos para animales de compañía derivados de animales muertos y desperdicios animales, se aplicarán a dichas importaciones condiciones equivalentes por lo menos a las que se establecen en el presente Real Decreto.

En particular, sólo se admitirán las materias de bajo o alto riesgo contempladas en los párrafos g) a i) del apartado 1 del artículo 3 que hayan sido previamente tratadas, cuando el país tercero pueda garantizar que han sido sometidas a un tratamiento satisfactorio y que cumplen las normas microbiológicas que establece el capítulo III del anexo II.

Queda prohibida la importación de países terceros de las materias de alto riesgo contempladas en los párrafos a) a f) del apartado 1 del artículo 3.

El Ministerio de Agricultura, Pesca y Alimentación y el de Sanidad y Consumo, en el ámbito de sus respectivas competencias, garantizarán el respeto de estos requisitos mínimos mediante controles de la importación.

#### Artículo 12.

1. En el supuesto de que expertos veterinarios de la Comisión Europea, en la medida en que sea indispensable para la aplicación uniforme del presente Real Decreto, realicen controles <in situ>, por parte de la autoridad competente y del Ministerio de Agricultura, Pesca y Alimentación, en el ámbito de sus competencias, se les suministrará la ayuda necesaria para el desempeño de sus tareas, a cuyos efectos, representantes del citado Departamento podrán acompañar a dichos expertos.

2. Los órganos competentes de las Comunidades Autónomas tendrán en cuenta los resultados de los controles del apartado 1 y prohibirán la puesta en el mercado de los productos procedentes de las fábricas de transformación que no cumplan el presente Real Decreto.

Artículo 13.

1. El Real Decreto 1316/1992, de 30 de octubre, por el que se establecen los controles veterinarios y zootécnicos aplicables en los intercambios intracomunitarios de determinados animales vivos y productos con vistas a la realización del mercado interior, se aplicará concretamente a lo relativo a la organización y al seguimiento de los controles efectuados por el Estado miembro de destino y las medidas de salvaguardia a aplicar.

2. Para garantizar el seguimiento de los controles previstos en el apartado 1:

a) Los productos transformados obtenidos a partir de materias de alto y bajo riesgo deberán cumplir los requisitos establecidos en el anexo IV.

b) Las materias primas de alto y bajo riesgo, destinadas a ser tratadas en un establecimiento designado en otro Estado miembro, de conformidad con lo establecido en el artículo 4, apartado 1, y los productos transformados a partir de dichas materias primas, deberán ir acompañados:

1. Si proceden de un establecimiento autorizado de conformidad con el artículo 4, apartado 2, o, artículo 5, apartado 2, de un documento comercial que precise: En su caso, la naturaleza del tratamiento y si el producto contiene proteínas procedentes de rumiantes.

2. Si procede de otro establecimiento, de un certificado expedido y firmado por un veterinario oficial, que incluye: los métodos de tratamiento del lote, el resultado de las pruebas de detección de salmonelas y si el producto contiene proteínas procedentes de rumiantes.

Disposición adicional única.

En virtud de lo dispuesto en la Decisión 92/562/CEE, de la Comisión, de 17 de noviembre, por la que se aprueban sistemas alternativos de tratamiento térmico para la transformación del material de alto riesgo, y de acuerdo con el artículo 4, apartado 1.b) y artículo 5, apartado 2.b) del presente Real Decreto, se concede un plazo de 12 meses a partir de la entrada en vigor, para que, previa solicitud por parte de las plantas de transformación, y si procede, el órgano competente de las Comunidades Autónomas autorize las plantas que, cumpliendo lo establecido en el presente Real Decreto, empleen uno de los tratamientos descritos en el anexo III o una combinación de los mismos, cesando a partir del plazo establecido toda actividad en las plantas que incumplan en todo o en parte la presente disposición.

Disposición derogatoria única.

A partir de la entrada en vigor del presente Real Decreto quedan derogados, en todo lo que se refiere a la alimentación animal, el Real Decreto 845/1987, de 15 de mayo, por el que se aprueba la Reglamentación Zoosanitaria de industrias de aprovechamiento y transformación de animales muertos y decomisos para alimentación animal y otros usos industriales distintos de la alimentación humana, y el Real Decreto 944/1984, de 26 de marzo, por el que se aprueba la Reglamentación técnico-sanitaria de industrias de aprovechamiento y transformación de subproductos cárnicos para usos industriales y alimentación animal, así como, en general, cuantas normas de igual o inferior rango se opongan a lo establecido en el presente Real Decreto.

Disposición final primera.

Se faculta a los Ministros de Agricultura, Pesca y Alimentación, de Sanidad y Consumo y de Comercio y Turismo para dictar, en el ámbito de sus respectivas competencias, las normas necesarias para el desarrollo y aplicación del presente Real Decreto.

Disposición final segunda.

El presente Real Decreto entrará en vigor el día siguiente al de su publicación en el <Boletín Oficial del Estado>.

Dado en Madrid a 17 de diciembre de 1993.

JUAN CARLOS R.

El Ministro de la Presidencia,

ALFREDO PEREZ RUBALCABA

#### ANEXO I

#### REQUISITOS DE HIGIENE PARA LA RECOGIDA Y TRANSPORTE DE ANIMALES MUERTOS Y DESPERDICIOS ANIMALES

1. Los animales muertos y desperdicios de origen animal deberán recogerse y transportarse a los establecimientos o plantas autorizados de transformación de materias de alto y bajo riesgo en recipientes o vehículos adecuados de manera que se evite cualquier vertido. Los recipientes o vehículos deberán cubrirse adecuadamente y estar fabricados con materiales y superficies lisas fáciles de lavar y desinfectar.
2. Los vehículos, cubiertas de lona y recipientes reutilizables deberán mantenerse limpios.
3. Las autoridades competentes adoptarán las medidas necesarias para controlar la circulación de materias de alto riesgo, bien exigiendo que se conserven registros y documentos que deberán acompañar a dichas materias durante su transporte al lugar donde serán eliminados, o bien, si fuese necesario, precintándolas. Estos documentos serán expedidos por el órgano competente de cada Comunidad Autónoma.
4. Cuando determinados productos a base de carne, leche o pescado no destinados al consumo humano procedentes de animales cuya carne o leche haya sido declarada apta para el consumo humano se transporten directamente en bloque a una planta de transformación, la información relativa al origen, al nombre y a la naturaleza de los residuos animales y las palabras <no apto para el consumo humano> deberán indicarse también en una etiqueta adosada al recipiente, cartón u otro embalaje con letras que tengan al menos dos centímetros de altura.
5. Cuando la recogida se realice a través de empresas o almacenes intermedios, dependientes o no de los establecimientos contemplados en el presente Real Decreto, deberán cumplir los mismos requisitos relativos a vehículos y locales.

#### ANEXO II

#### REQUISITOS DE HIGIENE PARA LAS PLANTAS DE TRANSFORMACION DE ANIMALES MUERTOS Y DESPERDICIOS DE ORIGEN ANIMAL

##### Capítulo I

Requisitos de autorización para las plantas de transformación de animales muertos y desperdicios

1. Los locales e instalaciones deberán cumplir como mínimo los siguientes requisitos:
  - a) Las dependencias de la fábrica de transformación deberán hallarse a distancia adecuada de vías públicas y otros lugares como mataderos. Los locales de transformación de materias de alto y bajo riesgo no deberán encontrarse en el mismo lugar que los mataderos a no ser que se encuentren en una parte del edificio totalmente separada, con accesos independientes donde procesarán únicamente su propia producción interna de materias de alto y bajo riesgo, quedando prohibida la entrada para su almacenamiento o transformación a todas las materias primas previstas en este Real Decreto, que sean ajenas a la propia producción obtenida internamente en los mataderos, salas de despiece, industrias cárnicas y demás establecimientos cárnicos, las personas no autorizadas y los animales no podrán acceder a la planta.
  - b) La planta tendrá un sector <limpio> y otro <sucio>, convenientemente separados. El sector sucio deberá contar con un lugar cubierto para recibir los animales muertos y desperdicios animales y deberá estar construido de manera que sea fácil de limpiar y desinfectar. Los suelos estarán contruidos de manera que faciliten la evacuación de los líquidos. Deberá disponer de servicios, vestuarios y lavabos adecuados para personal. En el sector sucio, cuando sea necesario, habrá instalaciones adecuadas para desollar o depilar a los animales y una sala de almacenamiento para las pieles.
  - c) La planta dispondrá de una capacidad y una producción de agua caliente y de vapor suficientes para la transformación de los animales muertos y desperdicios animales de acuerdo con el capítulo II.



- d) El sector sucio deberá, si fuera necesario, disponer de equipamiento para reducir el volumen de los animales muertos y desperdicios animales y para su traslado una vez triturados a la unidad de transformación.
- e) Una instalación de transformación cerrada en la que los animales muertos y desperdicios animales se transformen de acuerdo con el capítulo II. Cuando se requiere tratamiento térmico, esta instalación deberá estar dotada de los equipos siguientes:
1. Equipo de medición para controlar la temperatura y, si fuere necesario, la presión en los puntos críticos.
  2. Aparatos que registren de forma continua las mediciones.
  3. Un sistema de seguridad adecuado para evitar que la temperatura sea insuficiente.
- f) Para excluir la posibilidad de una nueva contaminación de la materia acabada, y transformada por las nuevas materias primas que tienen entrada en la unidad de transformación, la parte de la planta destinada a la descarga y a la transformación de las materias primas y la destinada a la transformación posterior de la materia sometida a tratamiento térmico y al almacenamiento del producto transformado final, deberán estar adecuadamente separadas.
2. La planta de transformación contará con instalaciones adecuadas para limpiar y desinfectar los recipientes o contenedores en los que se reciban los animales muertos y desperdicios animales y los vehículos -que no sean buques- en los que se transporten.
  3. Existirán instalaciones adecuadas para desinfectar, inmediatamente antes de que abandonen el lugar, las ruedas de los vehículos que transporten materias de alto riesgo o que abandonan el sector sucio de una planta de transformación.
  4. Se requerirá un sistema de evacuación de aguas residuales de acuerdo con la normativa vigente que cumpla las normas de higiene.
  5. La planta de transformación estará dotada de laboratorio o utilizará los servicios de un laboratorio dotado del equipo necesario para llevar a cabo los análisis esenciales, y sobre todo para comprobar la conformidad con lo dispuesto en el capítulo III.

## Capítulo II

Requisitos de higiene de las operaciones en las plantas de transformación de animales muertos y desperdicios de origen animal

1. Las materias primas se transformarán lo antes posible tras su llegada. Serán almacenadas de modo adecuado hasta su transformación.
2. Los recipientes, contenedores y vehículos utilizados para el transporte deberán limpiarse, lavarse y desinfectarse después de cada uso.
3. Las personas que trabajen en la sección sucia no podrán acceder a la sección limpia sin antes haber cambiado o desinfectado su ropa de trabajo y su calzado. El equipo y las herramientas no podrán trasladarse de la sección sucia a la limpia.
4. Las aguas residuales procedentes de la sección sucia deberán tratarse para eliminar los agentes patógenos.
5. Se tomarán sistemáticamente medidas preventivas contra pájaros, roedores, insectos y otros parásitos.
6. Las materias primas deberán transformarse en las condiciones siguientes:
  - a) Se calentarán hasta una temperatura en el centro de 133 Grad. C como mínimo, durante 20 minutos, a una presión de 3 bar. El tamaño de las partículas de las materias primas antes del tratamiento se habrá reducido como mínimo a 50 mm por medio de un aparato desmenuzador o triturador.
  - b) En los puntos críticos del proceso térmico deberán instalarse termógrafos o termorregistradores para controlar el tratamiento térmico.
  - c) Las plantas de transformación que empleen uno de los sistemas descritos en el anexo III o una combinación de los mismos podrán ser autorizadas por la autoridad competente siempre que puedan reunir los requisitos y condiciones establecidos en el presente Real Decreto y que demuestren a la autoridad competente que se han tomado muestras diarias del producto final durante un período de un mes, con arreglo a las normas microbiológicas establecidas en los apartados 1 y 2 del capítulo III del presente anexo.

d) Los datos relativos a los puntos críticos de control que permiten a cada planta observar las normas microbiológicas serán registrados y se conservarán de forma que el propietario, el operador o su representante y, cuando sea necesario, la autoridad competente, puedan controlar el funcionamiento de la fábrica. Los datos que deben ser registrados y controlados son el tamaño de las partículas, la temperatura crítica y, cuando proceda, el tiempo absoluto, la curva de presión, la velocidad de alimentación de la materia prima y la velocidad de reciclado de la grasa.

Los datos deberán ponerse a disposición de la Comisión Europea cuando ésta así lo solicite.

7. Las instalaciones y el equipo deberán mantenerse en buen estado de conservación y el equipo de medición deberá calibrarse a intervalos regulares.

8. El producto acabado deberá manipularse y almacenarse en la planta de transformación de tal manera que se impida una nueva contaminación.

9. Las pieles se salarán con cloruro sódico.

### Capítulo III

Requisitos relativos a los productos después de la transformación

1. Las muestras de productos acabados, tomadas inmediatamente después de finalizar el tratamiento térmico, deberán hallarse libres de esporas de bacterias patógenas resistentes al calor (<clostridium perfringens> ausente en 1 g).

2. Las muestras de los productos finales procedentes tanto de materias de alto riesgo como de bajo riesgo tomadas durante el almacenamiento en la planta de transformación o al término del mismo deberán responder a las normas siguientes:

<Salmonella>: ausencia en 25 g;  $n=5$ ,  $c=0$ ,  $m=0$ ,  $M=0$ .

Enterobacterias:  $n=5$ ,  $c=2$ ,  $m=10$ ,  $M=3 \times 10$  elevado a 2/g.

$n$  = número de unidades que constituyen la muestra.

$m$  = valor umbral del número de bacterias; el resultado se considerará satisfactorio si el número de bacterias en una o más unidades no excede de  $m$ .

$M$  = valor máximo del número de bacterias; el resultado se considerará insatisfactorio si el número de bacterias en una o más unidades de la muestra es igual o superior a  $M$ .

$c$  = número de unidades de la muestra cuyo recuento bacteriano puede encontrarse entre  $m$  y  $M$ , considerándose que la muestra seguirá siendo aceptable si el recuento bacteriano de las otras unidades de la muestra es igual o inferior a  $m$ .

### ANEXO III

#### SISTEMAS ALTERNATIVOS DE TRATAMIENTO TÉRMICO PARA LA TRANSFORMACIÓN DEL MATERIAL DE ALTO RIESGO

##### Definiciones.

Grasa natural: grasa de constitución presente de forma natural en las materias primas. En algunas ocasiones se pueden añadir cantidades de grasa reciclada y transformada para facilitar el secado de la materia prima, pero es preciso mantener el tiempo de contacto de las partículas durante todo el tratamiento.

Grasa añadida: cantidad de grasa añadida a la materia prima antes de la fase de esterilización.

Proporciones de grasa corrientemente utilizadas: de 0'5: uno a 5: uno. Las variaciones en la proporción de grasa reciclada pueden afectar al tiempo de contacto de la materia prima y a los demás parámetros establecidos.

Desengrasado: la materia prima es preparada para su desengrasado mediante un proceso de coagulación térmica seguido de presión mecánica. El residuo proteico con bajo contenido de grasa es posteriormente secado y esterilizado.

Separación: preseparación o separación inicial de la grasa y las materias secadas y esterilizadas. Puede llevarse a cabo mediante operaciones de escurrido o centrifugado.

Reducción a harina: suele consistir en la presión de la materia seleccionada hasta la fabricación de una torta, excepto si se recurre a un sistema de prepressado. Posteriormente, la torta o pasta conseguida mediante presión es molida hasta obtener una harina apta para su distribución.

### Capítulo I

#### Grasa natural

Proceso atmosférico discontinuo (batch) (1)

## I. Descripción del método. (ESQUEMA OMITIDO)

Si es necesario, la materia prima es triturada para reducir su tamaño. Después se calienta en un recipiente con una camisa de vapor (a menudo con un rotor a vapor) en el que se elimina el exceso de humedad, que se evapora a la presión atmosférica. Después del secado o la cocción, la materia se separa en fracciones de líquido y grasa por un lado y proteína y chicharrones por otro, ya sea de forma mecánica o con un disolvente, antes de proceder a su reducción a harina de proteína animal.

## II. Puntos críticos de control para cada fábrica.

1. Tamaño de las partículas: la distancia nominal entre el yunque y el martillo deberá ser inferior a 50 mm. El equipo de reducción al tamaño definitivo deberá ser comprobado diariamente y su estado registrado. Si la citada distancia nominal es superior a 50 mm, deberá ajustarse la maquinaria.

2. Tiempo absoluto: cada lote deberá ser sometido a un tratamiento de una duración mínimo de ... minutos a la temperatura mínima indicada en el punto 3 (2).

3. Temperatura crítica: deberá situarse por encima de la temperatura mínima.... Se tomará la temperatura de cada lote mediante un sistema de registro permanente. Los productos obtenidos a una temperatura inferior a la mínima volverán a la fase inicial del proceso de transformación junto con la materia prima (2).

## Capítulo II

### Grasa natural

#### Proceso de presión discontinuo (batch/pressure) (1)

## I. Descripción del método. (ESQUEMA OMITIDO)

En caso necesario, se tritura la materia prima para reducir su tamaño. A continuación, ya directamente, ya después de una operación de presecado, se calienta en un recipiente estanco del que se ha extraído totalmente el aire atmosférico hasta alcanzar la temperatura y la presión requeridas. Estas condiciones se mantienen ajustando el sistema de calefacción y de evacuación durante el tiempo prescrito, transcurrido el cual la presión se va disminuyendo a un ritmo controlado hasta volver a la presión atmosférica. A continuación se seca la materia hasta extraer toda su humedad interna, bien en el mismo envase, bien en otro de los sistemas descritos, hasta obtener un producto que pueda dividirse, generalmente de forma mecánica, en fracciones de líquido y sebo, proteínas y chicharrones antes de proceder a su reducción en harina de proteína animal.

## II. Puntos críticos de control para cada fábrica.

1. Tamaño de las partículas: la distancia nominal entre el yunque y el martillo deberá ser inferior a 50 mm. El equipo de reducción al tamaño definitivo deberá ser comprobado diariamente y su estado registrado. Si la citada distancia nominal es superior a 50 mm, deberá ajustarse la maquinaria (2) (3).

2. Tiempo absoluto del tratamiento: cada lote deberá ser sometido a un tratamiento de una duración mínima de ...m a la temperatura indicada en el punto 4 (2).

3. Curva de presión: la materia deberá ser sometida a una presión mínima de ... pascal (bar) durante un período mínimo de ... minutos. Estos parámetros deberán registrarse por cada lote que se transforme (2) (3).

4. Temperatura crítica: deberá situarse por encima de la temperatura mínima de ... Grad. C. Se tomará la temperatura de cada lote mediante un sistema de registro permanente. / Los productos obtenidos a una temperatura inferior a la mínima deberán volver a la fase inicial del proceso de transformación junto con la materia prima (2) (3).

## Capítulo III

### Grasa natural

#### Tratamiento atmosférico continuo (Stord) (1)

## I. Descripción del método. (ESQUEMA OMITIDO)

En caso necesario, se reduce el tamaño de la materia prima. A continuación se introduce en un recipiente calentado con vapor en el que se extrae la humedad interna provocando su

evaporación a la presión atmosférica. El movimiento de la materia en el recipiente se controla mediante topes y obstáculos mecánicos de manera que el producto final, una vez concluida la operación de cocción y secado, haya alcanzado la temperatura necesaria durante el tiempo suficiente para garantizar su esterilización. Tras el proceso de cocción y secado, se divide la materia en fracciones de líquido y sebo por un lado y proteína y chicharrones por otro, generalmente con medios mecánicos, antes de proceder a su reducción a harina de proteína animal.

II. Puntos críticos de control para cada fábrica.

1. Tamaño de las partículas: la distancia nominal entre el yunque y el martillo deberá ser inferior a 50 mm. El equipo de reducción al tamaño definitivo deberá ser comprobado diariamente y su estado registrado. Si la citada distancia nominal fuera superior a 50 mm, deberá ajustarse la maquinaria.
2. Velocidad de alimentación de la materia prima: deberá oscilar entre ... y las ... toneladas por unidad de tiempo (TPT). La velocidad máxima de alimentación deberá ser de ... toneladas por unidad de tiempo. Durante las operaciones de puesta en marcha y parada se deberá prestar especial atención a los demás puntos críticos de control especialmente al indicado en el punto 3 (2).
3. Temperatura crítica: deberá situarse por encima de la temperatura mínima de .... Grad. C. Se tomará continuamente la temperatura mediante un sistema de registro permanente. Los productos obtenidos a una temperatura inferior a la mínima deberán volver a procesarse junto con la materia prima (2).

#### Capítulo IV

##### Grasa añadida

Proceso atmosférico continuo (Stord Duke) (1)

I. Descripción del método.

(ESQUEMA OMITIDO)

Si es necesario, se reduce el tamaño de la materia prima. A continuación se introduce en un recipiente calentado con vapor en el que se mantiene una cantidad constante de grasa o sebo caliente y líquido en el que la materia prima se fríe a medida que va entrando. Sus movimientos son controlados mediante topes y obstáculos mecánicos que garantizan la evaporación a la presión atmosférica de toda la humedad residual de la materia frita o seca. Al final del ciclo, la grasa excesiva que no se utiliza para alimentar el funcionamiento de la freidora/secadora se elimina, normalmente mediante escurrido u otros métodos mecánicos. Las fracciones sólidas de proteínas y chicharrones son reducidas a harina de proteína animal.

II. Puntos críticos de control para cada fábrica.

1. Tamaño de las partículas: la distancia nominal entre el martillo y el yunque deberá ser inferior a 50 mm. El equipo de reducción al tamaño definitivo deberá ser comprobado diariamente y su estado registrado. Si la citada distancia nominal fuera superior a 50 mm deberá ajustarse la maquinaria.
2. Velocidad de alimentación de la materia prima: deberá oscilar entre las ... y ... toneladas por unidad de tiempo (TPT). La velocidad máxima de alimentación deberá ser de ... toneladas por unidad de tiempo. Durante las operaciones de puesta en marcha y parada se deberá prestar especial atención a los demás puntos críticos de control, especialmente el indicado en el punto 4 (2).
3. Velocidad de reciclado de la grasa: deberá reciclarse a una velocidad máxima de ... litros por segundo, dato que deberá comprobarse cada hora (2).
4. Temperatura crítica: deberá situarse por encima de la temperatura mínima de .... Grad. C. Se tomará continuamente la temperatura mediante un sistema de registro permanente. Los productos obtenidos a una temperatura inferior a la mínima deberán volver a procesarse junto con la materia prima (2).

#### Capítulo V

##### Grasa añadida

Proceso continuo al vacío (Carver Greenfield) (1)

I. Descripción del método.

(ESQUEMA OMITIDO)

En este sistema, la materia prima, una vez triturada, suele molerse o mezclarse con grasa líquida caliente hasta conseguir una papilla de sebo que se inyecta a continuación en una serie de permutadores térmicos con cámaras de vacío calentados con vapor, donde la humedad interna es eliminada en forma de vapor de agua. Se trata de un proceso de continuo reciclado debido al drenaje controlado de materia prima entre cada una de las fases para garantizar la total eliminación de la humedad interna del producto resultante del proceso de cocción y secado. A continuación se separan las distintas fracciones del producto resultante del proceso de cocción y secado. A continuación se separan las distintas fracciones del producto, normalmente mediante centrifugación, quedando el líquido y el sebo por un lado y las proteínas y los chicharrones por el otro. La grasa líquida se recicla (regresa a la primera fase del proceso) y los componentes sólidos se reducen a harina de proteína animal.

## II. Puntos críticos de control para cada fábrica

1. Tamaño de las partículas: la distancia nominal entre el martillo y el yunque deberá ser inferior a 50 mm. El equipo de reducción al tamaño definitivo deberá ser comprobado diariamente y su estado registrado. Si la citada distancia nominal es superior a 40 mm deberá ajustarse la maquinaria.
2. Velocidad de alimentación de la materia prima: deberá oscilar entre las ... y ... toneladas por unidad de tiempo (TPT). La velocidad máxima de alimentación deberá ser de ... toneladas por unidad de tiempo. Durante las operaciones de puesta en marcha y parada se deberá prestar especial atención a los demás puntos críticos de control, especialmente el indicado en el punto 4 (2).
3. Velocidad de reciclado de la grasa: deberá reciclarse a una velocidad máxima de ... litros por segundo, dato que deberá comprobarse cada hora (2).
4. Temperatura crítica: deberá situarse por encima de la temperatura mínima de .... Grad. C. Se tomará continuamente la temperatura mediante un sistema de registro permanente. Los productos obtenidos a una temperatura inferior a la mínima deberán volver a procesarse junto con la materia prima (2).

## Capítulo VI

### Grasa añadida

#### Proceso de presión continuo (Carver-Greenfield modificado) (1)

##### I. Descripción del método.

##### (ESQUEMA OMITIDO)

En este sistema, la materia prima, una vez triturada, suele molerse o mezclarse con grasa líquida caliente hasta conseguir una papilla de sebo que es a continuación inyectada en una serie de permutadores térmicos con cámaras de vacío calentados con vapor, donde la humedad interna es eliminada en forma de vapor de agua. Algunos de los permutadores térmicos y las cámaras se mantienen a una presión superior a la atmosférica. Se trata de un proceso de continuo reciclado debido al drenaje controlado de materia prima entre cada una de las fases para garantizar la total eliminación de la humedad interna del producto resultante del proceso de cocción y secado. A continuación, se separan las distintas fracciones del producto, normalmente mediante centrifugación, quedando el líquido y el sebo por un lado y las proteínas y los chicharrones por el otro. La grasa líquida se recicla (regresa a la primera fase del proceso) y los componentes sólidos se reducen a harina de proteína animal.

## II. Puntos críticos de control para cada fábrica

1. Tamaño de las partículas: la distancia nominal entre el martillo y el yunque deberá ser inferior a 50 mm. El equipo de reducción al tamaño definitivo deberá ser comprobado diariamente y su estado registrado. Si la citada distancia nominal es superior a 50 mm deberá ajustarse la maquinaria.
2. Velocidad de alimentación de la materia prima: deberá oscilar entre las ... y ... toneladas por unidad de tiempo (TPT). La velocidad máxima de alimentación deberá ser de ... toneladas por unidad de tiempo. Durante las operaciones de puesta en marcha y parada se deberá prestar especial atención a los demás puntos críticos de control, especialmente el indicado en el punto 5 (2).
3. Velocidad de reciclado de la grasa: deberá reciclarse a una velocidad máxima de ... litros por segundo, dato que deberá comprobarse cada hora (2).

4. Curva de presión: la materia deberá ser sometida a una presión mínima de ... pascal (bar) durante un período de ... minutos. Estos parámetros deberán registrarse por cada lote que se transforme (2).

5. Temperatura crítica: deberá situarse por encima de la temperatura mínima de .... Grad. C. Se tomará continuamente la temperatura mediante un sistema de registro permanente. Los productos obtenidos a una temperatura inferior a la mínima volverán a la fase inicial del proceso de transformación junto con la materia prima (2).

## Capítulo VII

### Desgrasado

Proceso atmosférico continuo (Stord/Atlas/Alpha Laval) (1)

#### I. Descripción del método.

(ESQUEMA OMITIDO)

En caso necesario se reduce el tamaño de la materia prima. A continuación, se calienta a una temperatura que provoca su coagulación. Después los componentes líquidos (la grasa y el agua) se separan de los sólidos de forma mecánica, generalmente por presión. Los componentes sólidos son posteriormente sometidos al proceso de secado y cocción, en el que se elimina toda la humedad interna restante y se obtiene una fracción sólida estéril de proteínas y chicharrones que se reduce a harina de proteína animal. Los líquidos son sometidos a un tratamiento de centrifugado en el que se recupera la grasa y el sebo. El agua suele evaporarse antes del secado final.

#### II. Puntos críticos de control para cada fábrica.

1. Tamaño de las partículas: la distancia nominal entre el martillo y el yunque deberá ser inferior a 50 mm. El equipo de reducción al tamaño definitivo deberá ser comprobado diariamente y su estado registrado. Si la citada distancia nominal es superior a 50 mm, deberá ajustarse la maquinaria.

2. Velocidad de alimentación de la materia prima: deberá oscilar entre las ... y las ... toneladas por unidad de tiempo (TPT). La velocidad máxima de alimentación deberá ser de ... toneladas por unidad de tiempo. Durante las operaciones de puesta en marcha y parada se deberá prestar especial atención a los demás puntos críticos de control, especialmente al indicado en el punto 3 (2).

#### 3. Temperatura crítica:

a) Para la harina, deberá situarse por encima de la temperatura mínima de ... Grad. C (2).

b) Para la grasa, deberá situarse por encima de la temperatura mínima de ... Grad. C (2).

Se tomará continuamente la temperatura mediante un sistema de registro permanente, los productos obtenidos a temperaturas inferiores a las mínimas deberán volver a procesarse junto con la materia prima.

(1) Entre paréntesis se indica el nombre del método.

(2) Los paréntesis que se recogen en estos puntos, deben ser indicados por cada planta de transformación, cuando solicite la autorización de este tratamiento.

(3) Este epígrafe sólo se rellenará en el caso de utilizar la trituración.

## ANEXO IV

### PROTEINAS ANIMALES ELABORADAS

I. Sin perjuicio de posibles restricciones impuestas a causa de la BSA y de las impuestas a la alimentación de rumiantes por proteínas de rumiantes, los intercambios intracomunitarios y las importaciones de países terceros de proteínas animales elaboradas se supeditarán:

#### A. En los intercambios intracomunitarios:

1. De proteínas animales elaboradas destinadas a la alimentación humana, a la presentación del documento o certificado establecido en la normativa comunitaria relativa a problemas sanitarios en materia de producción y puesta en el mercado de productos cárnicos y de otros productos de origen animal que acredite el cumplimiento de los requisitos de dicha normativa.

2. De proteínas animales elaboradas destinadas a la alimentación animal, a la presentación del documento o certificado previsto en el artículo 13 del presente Real Decreto.

#### B. En las importaciones de países terceros:

1. La presentación del certificado de inspección veterinaria firmado por el veterinario oficial del país de origen y que acredite que:

a) El producto:

1. Si está destinado al consumo animal, ha sido sometido a un tratamiento térmico adecuado, de manera que se ajusta a las normas microbiológicas enunciadas en el capítulo III del anexo II del presente Real Decreto.

2. Si está destinado al consumo humano, cumple los requisitos del Real Decreto 1066/1990, de 27 de julio, por el que se establecen los requisitos de sanidad animal que deben remitirles los productos cárnicos destinados al comercio intracomunitario e importados de terceros países.

b) Se han tomado las debidas precauciones después del tratamiento para evitar la contaminación del producto tratado.

c) Se han tomado muestras a la salida del país de origen para someterlas a pruebas de detección de salmonelas.

d) Los resultados de dichas pruebas han sido negativos.

2. Tras el control documental del certificado contemplado en el punto 1, a la toma de muestras por parte de la autoridad competente del puesto de inspección fronterizo, sin perjuicio del apartado II siguiente:

1. En cada lote de productos presentados a granel.

2. Por muestreo aleatorio en los lotes de productos envasados en la fábrica de elaboración.

3. Para el despacho a libre práctica en el territorio de la Comunidad de los lotes de proteínas animales elaboradas, a la prueba con resultado negativo de las tomas de muestras efectuadas de conformidad con el párrafo c) del apartado 1 de la sección B.

C. Las normas nacionales existentes en el momento de la notificación de la presente Directiva por lo que se refiere a los requisitos aplicables en materia de BSA y de tembladera (escrapie) para las proteínas de origen animal podrán mantenerse a la espera de una decisión sobre el tipo de tratamiento térmico capaz de destruir al agente responsable.

Los intercambios e importaciones de harinas de carne y de harinas de huesos estarán sometidos a las disposiciones del apartado 2 del artículo 5 del Real Decreto 49/1993/CEE, de 15 de enero, relativo a los controles veterinarios aplicables en los intercambios intracomunitarios de los productos de origen animal y los establecidos al respecto y a las normas comunitarias que establecen los principios relativos a la organización de los controles veterinarios para los productos procedentes de países terceros, introducidos en la Comunidad.

II. La autoridad competente podrá practicar un control por muestreo aleatorio en lotes de productos a granel, originarios de un país tercero del cual las últimas seis pruebas consecutivas hayan arrojado un resultado negativo. Cuando en el curso de dicho control se obtenga un resultado positivo, la autoridad que haya efectuado el control lo pondrá en conocimiento del país tercero de origen, a través del cauce correspondiente, a fin de que adopte las medidas adecuadas para resolver la situación, e indicando, asimismo que la autoridad competente del citado país tercero le deberá informar de las medidas adoptadas al efecto. En caso de nuevo resultado positivo de la misma procedencia, los controles posteriores se llevarán a cabo en todos los lotes de la misma procedencia, hasta que se cumplan de nuevo las condiciones contempladas en la primera fase.

III. La autoridad competente que haya realizado los controles conservará una relación de los resultados de dichos controles efectuados en los lotes controlados.

IV. De conformidad con el apartado 3 del artículo 3 del Real Decreto 49/1993, de 15 de enero, por el que se dictan normas relativas a los controles veterinarios aplicables en los intercambios intracomunitarios de los productos de origen animal, sólo se permitirá el transbordo de los lotes en puertos reconocidos con arreglo al procedimiento comunitario previsto, siempre y cuando exista un acuerdo bilateral entre Estados miembros para permitir el aplazamiento del control de los lotes hasta que alcancen el puesto de inspección fronterizo del Estado miembro de destino final.

V. Cuando el resultado de las pruebas de detección de las salmonelas efectuadas en una partida sea positivo, ésta deberá:

a) Bien exportarse nuevamente de la Comunidad.

b) Bien utilizarse para fines distintos de la alimentación de los animales; en tal caso, la partida sólo podrá abandonar el puerto o depósito de almacenamiento si los productos que la forman no se incluyen en alimentos para animales.

c) Bien someterse a un nuevo tratamiento en una fábrica de transformación autorizada de conformidad con el presente Real Decreto o en cualquier empresa autorizada para la descontaminación. Para garantizar su control, el traslado desde el puerto o el depósito de almacenamiento se someterá a una autorización expedida por la autoridad competente en cada caso, y la partida no será liberada antes de haber sido tratada y de haber sido sometida por la autoridad competente a pruebas de detección de las salmonelas de conformidad con el capítulo III del anexo II del presente Real Decreto y a condición de que el resultado de las pruebas sea negativo.