

DECYZJE

DECYZJA WYKONAWCZA KOMISJI (UE) 2019/252

z dnia 11 lutego 2019 r.

zmieniająca decyzję 2005/240/WE zatwierdzającą metody klasyfikacji tusz wieprzowych w Polsce

(notyfikowana jako dokument nr C(2019) 811)

(Jedynie tekst w języku polskim jest autentyczny)

KOMISJA EUROPEJSKA,

uwzględniając Traktat o funkcjonowaniu Unii Europejskiej,

uwzględniając rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 1308/2013 z dnia 17 grudnia 2013 r. ustanawiające wspólną organizację rynków produktów rolnych oraz uchylające rozporządzenia Rady (EWG) nr 922/72, (EWG) nr 234/79, (WE) nr 1037/2001 i (WE) nr 1234/2007 ⁽¹⁾, w szczególności jego art. 20 lit. p) i t),

a także mając na uwadze, co następuje:

- (1) W sekcji B.IV pkt 1 załącznika IV do rozporządzenia (UE) nr 1308/2013 przewiduje się, że klasyfikacja tusz wieprzowych musi być dokonywana poprzez szacowanie zawartości chudego mięsa za pomocą metod klasyfikowania zatwierdzonych przez Komisję, a zatwierdzać można jedynie statystycznie udowodnione metody szacowania oparte na pomiarach fizycznych jednej lub większej liczby części anatomicznych tuszy wieprzowej. Zatwierdzenie metod klasyfikacji powinno zależeć od zgodności z maksymalną tolerancją błędów statystycznego przy dokonywaniu oceny. Tolerancja ta jest określona w części A załącznika V do rozporządzenia delegowanego Komisji (UE) 2017/1182 ⁽²⁾.
- (2) Decyzją Komisji 2005/240/WE ⁽³⁾ zatwierdzono stosowanie ośmiu metod klasyfikacji tusz wieprzowych w Polsce. Na mocy tej decyzji Polska została również upoważniona do określenia sposobu prezentacji tusz wieprzowych z tłuszczem okołonerkowym, nerkami lub przeponą.
- (3) Polska zwróciła się do Komisji z wnioskiem o zatwierdzenie trzech nowych metod klasyfikacji tusz wieprzowych na swoim terytorium i przedstawiła w protokole przewidzianym w art. 11 ust. 3 rozporządzenia delegowanego (UE) 2017/1182 szczegółowy opis dysekcji doświadczalnych, podając podstawy wspomnianych metod, wyniki dysekcji doświadczalnych oraz równania stosowane do szacowania procentowej zawartości chudego mięsa.
- (4) Analiza złożonego wniosku wykazała, że warunki dla zatwierdzenia tych nowych metod klasyfikacji zostały spełnione. Należy zatem zezwolić na stosowanie przedmiotowych metod klasyfikacji w Polsce.
- (5) Zgodnie z art. 20 lit. t) rozporządzenia (UE) nr 1308/2013 Polska zwróciła się również o zatwierdzenie stosowania prezentacji tusz wieprzowych innej niż standardowa określona w sekcji B.III załącznika IV do wspomnianego rozporządzenia. Ze względu na obecne normalne praktyki handlowe tusze wieprzowe są prezentowane w Polsce z tłuszczem okołonerkowym, nerkami lub przeponą oraz bez przewodów słuchowych zewnętrznych. W związku z tym zarejestrowana masa tusz nie odpowiada masie stosowanej w przypadku prezentacji standardowej.
- (6) Analiza tego wniosku wykazała, że warunki zatwierdzenia innej prezentacji tusz wieprzowych w Polsce zostały spełnione. Należy zatem upoważnić Polskę do stosowania prezentacji tusz wieprzowych z tłuszczem okołonerkowym, nerkami lub przeponą oraz bez przewodów słuchowych zewnętrznych. Zarejestrowana masa tusz powinna zostać odpowiednio dostosowana do masy stosowanej w prezentacji standardowej.
- (7) Należy zatem odpowiednio zmienić decyzję 2005/240/WE.

⁽¹⁾ Dz.U. L 347 z 20.12.2013, s. 671.

⁽²⁾ Rozporządzenie delegowane Komisji (UE) 2017/1182 z dnia 20 kwietnia 2017 r. uzupełniające rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 1308/2013 w odniesieniu do unijnych skal klasyfikacji tusz wołowych, wieprzowych i baranich oraz raportowania cen rynkowych niektórych kategorii tusz i żywych zwierząt (Dz.U. L 171 z 4.7.2017, s. 74).

⁽³⁾ Decyzja Komisji 2005/240/WE z dnia 11 marca 2005 r. zatwierdzająca metody klasyfikacji tusz wieprzowych w Polsce (Dz.U. L 74 z 19.3.2005, s. 62).

- (8) Nie należy zezwalać na jakiegokolwiek zmiany urządzeń ani metod klasyfikacji, chyba że zostaną one wyraźnie zatwierdzone decyzją wykonawczą Komisji.
- (9) Środki przewidziane w niniejszej decyzji są zgodne z opinią Komitetu ds. Wspólnej Organizacji Rynków Rolnych,

PRZYJMUJE NINIEJSZĄ DECYZJĘ:

Artykuł 1

W decyzji 2005/240/WE wprowadza się następujące zmiany:

1) art. 1 otrzymuje brzmienie:

„Artykuł 1

Zgodnie z sekcją B.IV pkt 1 załącznika IV do rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 1308/2013 (*) niniejszym zatwierdza się stosowanie następujących metod klasyfikacji tusz wieprzowych w Polsce:

- a) przyrząd »Capter Gras/Maigre — Sydel (CGM)« oraz związane z nim metody oceny, których szczegóły podano w części 1 załącznika;
- b) przyrząd »Ultra FOM 300« oraz związane z nim metody oceny, których szczegółowy opis podano w części 2 załącznika;
- c) »przyrząd ultradźwiękowy do w pełni zautomatyzowanej klasyfikacji tusz (Autofom)« oraz związane z nim metody oceny, których szczegółowy opis podano w części 3 załącznika;
- d) przyrząd »IM-03« oraz związane z nim metody oceny, których szczegółowy opis podano w części 4 załącznika;
- e) przyrząd »Autofom III« oraz związane z nim metody oceny, których szczegółowy opis podano w części 5 załącznika;
- f) przyrząd »CSB Image Meater (CSB)« oraz związane z nim metody oceny, których szczegółowy opis podano w części 6 załącznika;
- g) przyrząd »Fat-O-Meater II (FOM II)« oraz związane z nim metody oceny, których szczegółowy opis podano w części 7 załącznika;
- h) »metoda ręczna (ZP)« oraz związane z nią metody oceny, których szczegółowy opis podano w części 8 załącznika;
- i) przyrząd »gmSCAN« oraz związane z nim metody oceny, których szczegółowy opis podano w części 9 załącznika;
- j) przyrząd »ESTIMEAT« oraz związane z nim metody oceny, których szczegółowy opis podano w części 10 załącznika;
- k) przyrząd »MEAT3D« oraz związane z nim metody oceny, których szczegółowy opis podano w części 11 załącznika.

W odniesieniu do przyrządu »Ultra FOM 300«, o którym mowa w pierwszym akapicie lit. b), po zakończeniu procedury pomiaru musi istnieć możliwość sprawdzenia na tuszy, czy przyrząd zmierzył wartości pomiaru F1 i F2 w miejscu przewidzianym w części 2 pkt 3 załącznika. Oznaczenie miejsca pomiaru musi nastąpić w chwili dokonywania pomiaru.

Stosowanie metody ręcznej ZP, o której mowa w pierwszym akapicie lit. h), zatwierdza się jedynie w odniesieniu do ubojni posiadających linię produkcyjną o zdolności przerobowej nie większej niż 40 świń na godzinę.

(*) Rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 1308/2013 z dnia 17 grudnia 2013 r. ustanawiające wspólną organizację rynków produktów rolnych oraz uchylające rozporządzenia Rady (EWG) nr 922/72, (EWG) nr 234/79, (WE) nr 1037/2001 i (WE) nr 1234/2007 (Dz.U. L 347 z 20.12.2013, s. 671).;

2) art. 2 otrzymuje brzmienie:

„Artykuł 2

Nie naruszając przepisów dotyczących postaci standardowej, o której mowa w sekcji B.III załącznika IV do rozporządzenia (UE) nr 1308/2013, tłuszcz okołonerkowy, nerki i przeponę można pozostawić w tuszach wieprzowych przed ich zważeniem i klasyfikacją, natomiast przewody słuchowe zewnętrzne mogą zostać usunięte. W celu ustalenia cen dla tusz wieprzowych na porównywalnej podstawie zarejestrowaną masę ciepłą tuszy:

a) pomniejsza się:

1) w przypadku przepony o 0,23 %;

2) w przypadku tłuszczu okołonerkowego i nerek o:

— 1,90 % w przypadku tusz klasy S i E,

— 2,11 % w przypadku tusz klasy U,

— 2,54 % w przypadku tusz klasy R,

— 3,12 % w przypadku tusz klasy O,

— 3,35 % w przypadku tusz klasy P.

b) zwiększa się o 260 gramów w przypadku przewodów słuchowych zewnętrznych.”;

3) w załączniku wprowadza się zmiany zgodnie z załącznikiem do niniejszej decyzji.

Artykuł 2

Niniejsza decyzja skierowana jest do Rzeczypospolitej Polskiej.

Sporządzono w Brukseli dnia 11 lutego 2019 r.

W imieniu Komisji
Phil HOGAN
Członek Komisji

ZAŁĄCZNIK

W załączniku do decyzji 2005/240/WE dodaje się części 9, 10 i 11 w brzmieniu:

„Część 9

gmSCAN

1. Zasady przewidziane w niniejszej części stosuje się w przypadku, gdy klasyfikacja tusz wieprzowych prowadzona jest przy pomocy przyrządu znanego pod nazwą »gmSCAN«.
2. Przyrząd gmSCAN wykorzystuje indukcję magnetyczną w celu określenia właściwości dielektrycznych tusz bez kontaktu z nimi. System pomiarowy składa się z szeregu cewek nadawczych, które wytwarzają zmienne pole magnetyczne o niskim natężeniu. Cewki odbiorcze przekształcają sygnał powstający w wyniku zakłóceń pola magnetycznego powodowanych przez tuszę na złożony sygnał elektryczny, związany z parametrami dielektrycznymi mięśnia i tkanki tłuszczowej tuszy.
3. Zawartość chudego mięsa w tuszy oblicza się według następującego wzoru:

$$\hat{Y} = 44,589 - 0,190 \times CW + 2\,341,210 \times (Q1/CW) - 936,097 \times (Q2/CW) + 1\,495,516 \times (Q3/CW)$$

gdzie:

\hat{Y} = szacunkowa zawartość chudego mięsa w tuszy (w procentach),

CW = masa tuszy przed schłodzeniem (w kilogramach),

Q1, Q2 i Q3 = wartość napięcia w wyniku indukcji magnetycznej (w woltach) wytworzonego odpowiednio w szynce, środkowej części tuszy i łopatce.

Niniejszy wzór dotyczy tusz o masie od 60 do 120 kilogramów (masa tuszy ciepłej).

Część 10

ESTIMEAT

1. Zasady przewidziane w niniejszej części stosuje się w przypadku, gdy klasyfikacja tusz wieprzowych prowadzona jest przy pomocy przyrządu znanego pod nazwą »ESTIMEAT«.
2. Przyrząd ESTIMEA stosuje kamerę z czujnikami głębi w celu uzyskania trójwymiarowego obrazu tuszy oraz oszacowania parametrów kształtu tuszy. W celu obliczenia zawartości chudego mięsa generuje się 130 przekrojów poprzecznych i dla każdego z przekrojów określa się następujące parametry: rozmiar powierzchni, obwód, wypukłość.
3. Zawartość chudego mięsa w tuszy oblicza się według następującego wzoru:

$$\hat{Y} = 38,39317497 + 508,24 \times X1 - 148,557 \times X2 - 3,63439 \times X3 + 2,481331 \times X4 + 8,353825 \times X5 + 2,75896 \times X6 + 268,8835 \times X7$$

gdzie:

\hat{Y} = szacunkowa zawartość chudego mięsa w tuszy (w procentach),

X1 = błąd ogólny punktów połączenia przekroju poprzecznego z okręgiem o promieniu R_{sf} w punkcie P-66;

X2 = zewnętrzna wypukłość tuszy pomiędzy maksymalną wypukłością szynki i łopatki w punkcie Z-80;

X3 = błąd ogólny punktów połączenia przekroju poprzecznego z okręgiem o promieniu R w punkcie P-58/błąd ogólny punktów połączenia przekroju poprzecznego z okręgiem o promieniu R w punkcie P-67;

X4 = błąd ogólny punktów połączenia przekroju poprzecznego z okręgiem o promieniu R_{sf} w punkcie P-103/punktów połączenia przekroju poprzecznego z okręgiem o promieniu R_{sf} w punkcie P-111;

X5 = częściowa głębokość przekroju w punkcie P-49 w 3/10 szerokości przekroju poprzecznego/częściowa głębokość przekroju w punkcie P-49 w 5/10 szerokości przekroju;

X6 = maksymalna głębokość przekroju poprzecznego w punkcie P-18/maksymalna głębokość przekroju poprzecznego w punkcie P-49;

X7 = częściowy błąd w punktach przekroju poprzecznego do okręgu o promieniu R w punkcie P-72 w 4/10 obszaru przekroju poprzecznego.

Niniejszy wzór dotyczy tusz o masie od 60 do 120 kilogramów (masa tuszy ciepłej).

Część 11

MEAT3D

1. Zasady przewidziane w niniejszej części stosuje się w przypadku, gdy klasyfikacja tusz wieprzowych prowadzona jest przy pomocy przyrządu znanego pod nazwą »MEAT3D«.
2. Przyrząd MEAT3D stosuje skaner w celu uzyskania trójwymiarowego obrazu tuszy oraz oszacowania parametrów kształtu tuszy. W procesie skanowania stosuje się specjalne ramy do pozycjonowania połowy tuszy wieprzowej. W celu obliczenia zawartości chudego mięsa generuje się 130 przekrojów poprzecznych i dla każdego z przekrojów określa się następujące parametry: rozmiar powierzchni, obwód, wypukłości.
3. Zawartość chudego mięsa w tuszy oblicza się według następującego wzoru:

$$\hat{Y} = 50,36925112 + 0,543385 \times X1 - 9,06185 \times X2 - 10,83 \times X3 + 488,8033 \times X4 - 2,56922 \times X5 + 17,34226 \times X6 - 2,00088 \times X7$$

gdzie:

\hat{Y} = szacunkowa zawartość chudego mięsa w tuszy (w procentach),

X1 = błąd ogólny punktów połączenia przekroju poprzecznego z okręgiem o promieniu R_{sf} w punkcie P-49/błąd ogólny punktów połączenia przekroju poprzecznego z okręgiem o promieniu R_{sf} w punkcie P-23;

X2 = błąd ogólny punktów połączenia przekroju poprzecznego z okręgiem o promieniu R w punkcie P-79/maksymalna wartość wypukłości tusz w miejscach P_50 – P99;

X3 = promień krzywizny przekroju poprzecznego w punkcie P-68/promień krzywizny przekroju poprzecznego w punkcie P-51;

X4 = częściowy błąd w punktach przekroju poprzecznego do okręgu o promieniu R w punkcie P-70 w 3/10 obszaru przekroju poprzecznego;

X5 = błąd ogólny punktów połączenia przekroju poprzecznego z okręgiem o promieniu R_{sf} w punkcie P-55/błąd ogólny punktów połączenia przekroju poprzecznego z okręgiem o promieniu R_{sf} w punkcie P-71;

X6 = częściowa głębokość przekroju poprzecznego w punkcie P-62 w 3/10 szerokości przekroju poprzecznego/częściowa głębokość przekroju poprzecznego w punkcie P-62 w 6/10 szerokości przekroju;

X7 = częściowa głębokość przekroju poprzecznego w punkcie P-33 w 2/10 szerokości przekroju/maksymalna wartość szynki.

Niniejszy wzór dotyczy tusz o masie od 60 do 120 kilogramów (masa tuszy ciepłej).".
