

INNE AKTY

KOMISJA EUROPEJSKA

Publikacja wniosku w sprawie zmian zgodnie z art. 50 ust. 2 lit. a) rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 1151/2012 w sprawie systemów jakości produktów rolnych i środków spożywczych

(2014/C 270/04)

Niniejsza publikacja uprawnia do zgłoszenia sprzeciwu wobec wniosku w sprawie zmian zgodnie z art. 51 rozporządzenia (UE) nr 1151/2012 ⁽¹⁾.

WNIOSEK O ZATWIERDZENIE ZMIANY

ROZPORZĄDZENIE RADY (WE) NR 510/2006**w sprawie ochrony oznaczeń geograficznych i nazw pochodzenia produktów rolnych i środków spożywczych ⁽²⁾****WNIOSEK O ZATWIERDZENIE ZMIANY SKŁADANY NA PODSTAWIE ART. 9****„HALBERSTÄDTER WÜRSTCHEN”****NR WE: DE-PGI-0105-01195 – 07.02.2014****ChOG (X) ChNP ()****1. Nagłówek w specyfikacji produktu, którego dotyczy zmiana**

- Nazwa produktu
- Opis produktu
- Obszar geograficzny
- Dowód pochodzenia
- Metoda produkcji
- Związek z obszarem geograficznym
- Etykietowanie
- Wymogi krajowe
- Inne (określić jakie)

2. Rodzaj zmiany (zmian)

- Zmiana jednolitego dokumentu lub arkusza streszczenia
- Zmiana specyfikacji zarejestrowanej ChNP lub zarejestrowanego ChOG, w odniesieniu do których nie opublikowano ani jednolitego dokumentu, ani arkusza streszczenia
- Zmiana specyfikacji niewymagająca zmian w opublikowanym jednolitym dokumencie (art. 9 ust. 3 rozporządzenia (WE) nr 510/2006)
- Tymczasowa zmiana specyfikacji wynikająca z wprowadzenia obowiązkowych środków sanitarnych lub fitosanitarnych przez organy publiczne (art. 9 ust. 4 rozporządzenia (WE) nr 510/2006)

3. Zmiana (Zmiany):

Wnioskowane zmiany:

⁽¹⁾ Dz.U. L 343 z 14.12.2012, s. 1.

⁽²⁾ Dz.U. L 93 z 31.3.2006, s. 12. Zastąpione rozporządzeniem (UE) nr 1151/2012.

b) Opis:

1. W zdaniu pierwszym tekst w nawiasach „(jelito baranie)” po „...otoczona delikatną naturalną osłonką” uzupełnia się w następujący sposób: „(jelito baranie, jelito wieprzowe)”.

W opisie „Składu kielbasy” tekst w nawiasach „(jelito baranie)” po „naturalna osłonka” uzupełnia się w następujący sposób: „(jelito baranie, jelito wieprzowe)”.

2. Dane dotyczące średnicy, długości i wagi zmienia się w następujący sposób:

średnica (grubość): 17–32 mm zamiast 20–24 mm

długość: 4–22 cm zamiast 12–18 cm

waga: 10–120 g zamiast 50–90 g

Uzasadnienie:

Uzupełnienie palety produktów „Halberstädter Würstchen” w odniesieniu do średnicy, długości i wagi kielbasek wynika ze zmiany zwyczajów żywieniowych konsumentów w ostatnich latach. Załączniki dołączone do niniejszego wniosku wskazują, że poprzednie produkty „Halberstädter Würstchen”, „Heine's Würstchen”, już w latach 20. ubiegłego wieku były produkowane w danych wymiarach i wagach.

Także kielbaski o zmienionych wymiarach i wagach wykazują specyficzne cechy produktu, a mianowicie ciemną barwę oraz niepowtarzalny, intensywny smak wędzenia i aromat drewna bukowego, uzyskiwane poprzez wędzenie produktu w wędzarni kominowej, w której wykorzystuje się spalanie polegające na tleniu się dolnej warstwy trocin.

Kielbasek o średnicy powyżej 27 mm nie wytwarza się w cienkim jelicie baranim. Dla takiej średnicy stosuje się delikatne osłonki z jelita wieprzowego.

e) Metoda produkcji:

W zdaniu drugim termin „jelita baranie” zastępuje się terminem „naturalne osłonki”.

Uzasadnienie:

Termin „jelita baranie” wyklucza jelita wieprzowe, dlatego należy go zastąpić terminem „naturalne osłonki”.

JEDNOLITY DOKUMENT

ROZPORZĄDZENIE RADY (WE) NR 510/2006

w sprawie ochrony oznaczeń geograficznych i nazw pochodzenia produktów rolnych i środków spożywczych⁽¹⁾

„HALBERSTÄDTER WÜRSTCHEN”

NR WE: DE-PGI-0105-01195 – 07.02.2014

ChOG (X) ChNP ()

1. Nazwa

„Halberstädter Würstchen”

2. Państwo członkowskie lub państwo trzecie

Niemcy

3. Opis produktu rolnego lub środka spożywczego

3.1. Rodzaj produktu

Klasa 1.2. Produkty wytworzone na bazie mięsa (podgotowanego, solonego, wędzonego itd.)

3.2. Opis produktu noszącego nazwę podaną w pkt 1

„Halberstädter Würstchen” to cienka, podłużna kielbasa parzona, otoczona delikatną naturalną osłonką (jelito baranie, jelito wieprzowe), sprzedawana wyłącznie jako produkt konserwowany.

⁽¹⁾ Zob. przypis 2.

Charakterystyczną cechą wyrobu jest ciemna barwa powstała wskutek wędzenia, a także niepowtarzalny, intensywny smak wędzenia oraz aromat drewna bukowego. Powyższe właściwości są uzyskiwane poprzez wędzenie produktu w wędzarni kominowej, w której wykorzystuje się spalanie polegające na tleniu się dolnej warstwy trocin w kilku fazach, przy jednoczesnej zmianie wilgotności powietrza i gęstości dymu, a także krótkotrwałym wzroście temperatury do 110 °C. Poprzez odpowiednie sterowanie temperaturą tlenia w wędzarni uwalniane są substancje tworzące kolor i smak, które mają decydujące znaczenie dla smaku i ciemnej barwy „Halberstädter Würstchen”.

— średnica (grubość): 17–32 mm

— długość: 4–22 cm

— waga: 10–120 g

Skład kiełbasy:

— mięso wieprzowe: ok. 45 %

— mięso wołowe: ok. 15 %

— słonina wieprzowa: ok. 15 %

— naturalna osłonka (jelito baranie, jelito wieprzowe): ok. 1,5 %

— woda pitna: ok. 18 %

— sól azotynowa do peklowania: ok. 2 %

— przyprawy (w szczególności pieprz biały oraz kwiat muszkatołowy): ok. 1,5 %

— dodatki: ok. 2 %

— poziom zawartości tłuszczu: 20 % (\pm 5 %)

— zawartość białka zwierzęcego bez tkanki łącznej: co najmniej 7,5 %.

3.3. *Surowce (wyłącznie w odniesieniu do produktów przetworzonych)*

—

3.4. *Pasza (wyłącznie w odniesieniu do produktów pochodzenia zwierzęcego)*

—

3.5. *Poszczególne etapy produkcji, które muszą odbywać się na wyznaczonym obszarze geograficznym*

Wszystkie fazy produkcji, łącznie z przygotowaniem, suszeniem, wędzeniem, parzeniem, dojrzewaniem i konserwowaniem, przebiegają na wyznaczonym obszarze geograficznym.

3.6. *Szczegółowe zasady dotyczące krojenia, tarcia, pakowania itd.*

—

3.7. *Szczegółowe zasady dotyczące etykietowania*

—

4. **Zwięzłe określenie obszaru geograficznego**

Obszar miasta Halberstadt.

5. **Związek z obszarem geograficznym**

5.1. *Specyfika obszaru geograficznego*

Produkcja kiełbasek „Halberstädter Würstchen” przebiega na wyznaczonym obszarze geograficznym miasta Halberstadt. „Halberstädter Würstchen” to produkt o stuletniej tradycji i renomie, ugruntowanej przez przedsiębiorstwo Friedricha Heine i jego następców. Produkt był zawsze wytwarzany wyłącznie na terenie miasta Halberstadt.

Specjalna, stosowana na wyznaczonym obszarze metoda wędzenia w wędzarni kominowej, obejmująca spalanie polegające na tleniu się dolnej warstwy trocin, stanowi niezbędny warunek uzyskania określonych cech „Halberstädter Würstchen”, produktu wytwarzanego od ponad 100 lat za pomocą tradycyjnych metod produkcji.

Wędzarnia kominowa zbudowana jest z cegieł szamotowych, co jest szczególnie ważne ze względu na wymogi w zakresie izolacji termicznej. Ponadto istotną cechą tego materiału jest zatrzymywanie niepożądanych substancji wchodzących w skład dymu przez wewnętrzne ścianki wędzarni. W ten sposób niepożądane substancje znajdujące się w dymie nie docierają do wędzonych kiełbas, dzięki czemu zarówno wewnątrz, jak i na zewnątrz kiełbasy dochodzi do wytworzenia tylko substancji smakowych.

Wędzenie na gorąco odbywa się przy średnich temperaturach wędzenia wynoszących 60–75 °C, utrzymujących się przez okres 40–50 minut. W wyniku bezpośredniego opalania komory wędzarniczej temperatura w wędzarni kominowej jest regulowana w taki sposób, że następuje cykliczny wzrost temperatury do poziomu ponad 110 °C, w związku z czym odpowiednio i stale obniża się również wilgotność powietrza. Wytwarzanie i cyrkulacja dymu odbywają się w zamkniętej przestrzeni, w związku z czym zachodzi w tym przypadku proces pirolizy.

Do wytwarzania dymu wykorzystuje się wióry bukowe oraz mieszanek trocin w proporcji 70 % do 30 %, przy wilgotności 52 %. Jest to warunek osiągnięcia takiego sterowania temperaturą w procesie wędzenia, które zapewnia uzyskanie wystarczającej ilości wszystkich pożądanych składników dymu na powierzchni osłonki kiełbasy. Odpowiednia regulacja temperatury dymu tworzącego się podczas tlenia wiór i trocin zapewnia uwolnienie substancji dających kolor i smak produktu. Substancje te decydują o smaku i ciemnej barwie „Halberstädter Würstchen”.

Bezpośredni proces wędzenia jest realizowany w kilku etapach, na których wykorzystuje się różny czas wędzenia i poziom temperatury. Temperatura uzyskiwana w komorze wędzarniczej mieści się w przedziałach 75–80 °C, 85–90 °C, 95–100 °C oraz ponad 110 °C.

Uzyskanie różnych wartości temperatury w procesie wędzenia oraz utrzymanie ich przez określony czas stanowi o umiejętnościach rzemieślniczych wędzarzy. Określoną wartość oraz zakres temperatury osiąga się poprzez tworzenie ognisk żaru w obrębie paleniska wędzarni kominowej. Decydujące znaczenie mają w tym przypadku umiejętności wędzarza, który – poprzez tworzenie lub rozgrzebywanie ognisk żaru – kieruje procesem spalania, a tym samym również procesem uzyskiwania określonego poziomu wartości temperatury wędzenia. Dzięki temu w komorze wędzarniczej uzyskiwany jest pożądany zakres temperatury. Powyższe czynności umożliwiają spalanie polegające na tleniu się dolnej warstwy trocin, co stanowi istotny warunek łagodnego przebiegu procesu wędzenia wytwarzanego produktu. Ważnym elementem tego procesu jest również ręczna regulacja temperatury podczas wędzenia, ponieważ w trakcie procesu wędzenia kiełbasy dochodzi do zmian oraz stałego obniżania wilgotności powietrza i gęstości dymu w komorze. Jest to szczególnie istotne dla uzyskania określonych właściwości wytwarzanego produktu.

5.2. Specyfika produktu

Kiełbaski „Halberstädter Würstchen” odznaczają się w szczególności niepowtarzalnym, intensywnym smakiem wędzenia oraz ciemną barwą, wyróżniającą je spośród podobnych produktów innego pochodzenia.

5.3. Związek przyczynowy zachodzący pomiędzy charakterystyką obszaru geograficznego a jakością lub właściwościami produktu (w przypadku ChNP) lub szczególnymi cechami jakościowymi, renomą lub innymi właściwościami produktu (w przypadku ChOG)

Określone w punkcie 5.2 specyficzne cechy produktu uwarunkowane są specjalną, tradycyjną metodą produkcji stosowaną w wędzarni kominowej, opisaną w punkcie 5.1.

Wędzarnie kominowe stanowią jedną w swoim rodzaju konstrukcję, a proces wędzenia różni się znacznie od procesów stosowanych w nowoczesnych urządzeniach do wędzenia na gorąco.

Obniżenie względnej wilgotności powietrza do < 25 %, a także stabilność mięsa wchodzącego w skład produktu sprawiają, że wędzone kiełbasy mogą zostać poddane działaniu ekstremalnie wysokich temperatur, nie ulegając przy tym uszkodzeniu.

W trakcie fazy wilgotnej następuje przede wszystkim nasycenie produktu substancjami zawartymi w dymie. Natomiast w fazie suchej i gorącej dochodzi w pierwszym rzędzie do wzajemnych reakcji różnego rodzaju substancji zawartych w dymie, a także reakcji tych substancji z naturalną osłonką oraz znajdującym się wewnątrz niej mięsem.

Tradycyjny, charakterystyczny sposób przyprawiania, a także szczególna obróbka produktu stanowią o jego niepowtarzalnym smaku oraz wyglądzie. Oprócz tradycyjnych receptur i mieszanek przypraw również tradycyjna technika wędzenia stanowi podstawę do uzyskania niepowtarzalnego smaku „Halberstädter Würstchen”, a umiejętności rzemieślnicze wędzarzy wykorzystywane przy konstruowaniu wędzarni kominowej to podstawowy warunek uzyskania charakterystycznego smaku oraz szczególnej barwy zewnętrznej osłonki kiełbasy.

Charakterystyczny wygląd „Halberstädter Würstchen” jest uwarunkowany ponad stuletnią tradycją wytwarzania kiełbas w Halberstadt.

„Halberstädter Würstchen” zostały po raz pierwszy wyprodukowane 23 listopada 1883 r. przez Friedricha Heine, mistrza masarskiego z Halberstadt. Rok później Heine otworzył w Halberstadt swoją własną fabrykę, a w roku 1896 na wystawie sztuki kulinarnej uzyskał dla swoich produktów powszechne uznanie. W 1896 r. kiełbaski zostały po raz pierwszy zakonserwowane w puszcze i jako nowość na skalę światową zaprezentowane na wystawie sztuki kulinarnej w Wiesbaden. W 1913 r. Friedrich Heine otworzył nowy zakład produkcyjny w Halberstadt, który był w owym czasie najnowocześniejszą i największą fabryką kiełbas w Europie.

Już na początku poprzedniego stulecia nie było restauracji dworcowej, w której nie serwowano by „Halberstädter Würstchen”. Konserwowane kiełbaski „Halberstädter Würstchen” znajdowały się również w ofercie oddziałów firmy cateringowej Mitropa, obsługującej niemieckie koleje. Również i dziś w tradycyjnych zakładach produkcyjnych w Halberstadt wytwarza się codziennie kilka ton kiełbasek „Halberstädter Würstchen”.

Odesłanie do publikacji specyfikacji

(art. 5 ust. 7 rozporządzenia (WE) nr 510/2006 ⁽⁴⁾)

<https://register.dpma.de/DPMAregister/geo/detail.pdfdownload/40682>

⁽⁴⁾ Zob. przypis 2.