

INNE AKTY

KOMISJA EUROPEJSKA

Publikacja wniosku zgodnie z art. 26 ust. 2 rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 1151/2012 w sprawie systemów jakości produktów rolnych i środków spożywczych w odniesieniu do nazwy gwarantowanej tradycyjnej specjalności

(2016/C 188/06)

Zgodnie z art. 26 ust. 1 akapit pierwszy rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 1151/2012 ⁽¹⁾ Polska przedstawiła ⁽²⁾ nazwy: „Półtorak staropolski tradycyjny”, „Dwójniak staropolski tradycyjny”, „Trójniak staropolski tradycyjny”, „Czwórniak staropolski tradycyjny”, „Kiełbasa jałowcowa staropolska”, „Kiełbasa myśliwska staropolska”, „Olej rydzowy tradycyjny” oraz „Kabanosy staropolskie” jako nazwy gwarantowanych tradycyjnych specjalności (GTS) spełniające wymogi rozporządzenia (UE) nr 1151/2012. Nazwy „Półtorak”, „Dwójniak”, „Trójniak”, „Czwórniak”, „Kiełbasa jałowcowa”, „Kiełbasa myśliwska”, „Olej rydzowy” oraz „Kabanosy” zostały zarejestrowane ⁽³⁾ bez zastrzegania nazwy zgodnie z art. 13 ust. 1 rozporządzenia Rady (WE) nr 509/2006 ⁽⁴⁾ jako gwarantowane tradycyjne specjalności i podlegają obecnie ochronie zgodnie z art. 25 ust. 2 rozporządzenia (UE) nr 1151/2012.

W następstwie krajowej procedury sprzeciwu, o której mowa w art. 26 ust. 1 akapit drugi rozporządzenia (UE) nr 1151/2012:

- nazwy: „Półtorak”, „Dwójniak”, „Trójniak”, „Czwórniak” uzupełniono wyrażeniem „staropolski tradycyjny”;
- nazwy „Kiełbasa jałowcowa” i „Kiełbasa myśliwska” uzupełniono określeniem „staropolska”;
- nazwę „Olej rydzowy” uzupełniono określeniem „tradycyjny”;
- nazwę „Kabanosy” uzupełniono określeniem „staropolskie”.

Wszystkie uzupełniające określenia identyfikują tradycyjny i specyficzny charakter nazwy, zgodnie z art. 26 ust. 1 akapit trzeci rozporządzenia (UE) nr 1151/2012.

W związku z powyższym Komisja publikuje niniejszym nazwy

„Półtorak staropolski tradycyjny”
„Dwójniak staropolski tradycyjny”
„Trójniak staropolski tradycyjny”
„Czwórniak staropolski tradycyjny”
„Kiełbasa jałowcowa staropolska”
„Kiełbasa myśliwska staropolska”
„Olej rydzowy tradycyjny”
„Kabanosy staropolskie”

w celu umożliwienia ich rejestracji w rejestrze gwarantowanych tradycyjnych specjalności, o którym mowa w art. 22 rozporządzenia (UE) nr 1151/2012.

⁽¹⁾ Rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 1151/2012 z dnia 21 listopada 2012 r. w sprawie systemów jakości produktów rolnych i środków spożywczych (Dz.U. L 343 z 14.12.2012, s. 1).

⁽²⁾ Nr UE PL-TSG-0107-01407 – 22.12.2015.

⁽³⁾ Rozporządzenie Komisji (WE) nr 729/2008 z dnia 28 lipca 2008 r. rejestrujące w rejestrze gwarantowanych tradycyjnych specjalności nazwy (Czwórniak (GTS), Dwójniak (GTS), Półtorak (GTS), Trójniak (GTS)) (Dz.U. L 200 z 29.7.2008, s. 6).

Rozporządzenie wykonawcze Komisji (UE) nr 379/2011 z dnia 18 kwietnia 2011 r. rejestrujące w rejestrze gwarantowanych tradycyjnych specjalności nazwę („Kiełbasa jałowcowa” (GTS)) (Dz.U. L 103 z 19.4.2011, s. 2).

Rozporządzenie wykonawcze Komisji (UE) nr 382/2011 z dnia 18 kwietnia 2011 r. rejestrujące w rejestrze gwarantowanych tradycyjnych specjalności nazwę („Kiełbasa myśliwska” (GTS)) (Dz.U. L 103 z 19.4.2011, s. 6).

Rozporządzenie Komisji (WE) nr 506/2009 z dnia 15 czerwca 2009 r. rejestrujące w rejestrze gwarantowanych tradycyjnych specjalności nazwę („Olej rydzowy” (GTS)) (Dz.U. L 151 z 16.6.2009, s. 26).

Rozporządzenie wykonawcze Komisji (UE) nr 1044/2011 z dnia 19 października 2011 r. rejestrujące w rejestrze gwarantowanych tradycyjnych specjalności nazwę („Kabanosy” (GTS)) (Dz.U. L 275 z 20.10.2011, s. 16).

⁽⁴⁾ Rozporządzenie Rady (WE) nr 509/2006 z dnia 20 marca 2006 r. w sprawie produktów rolnych i środków spożywczych będących gwarantowanymi tradycyjnymi specjalnościami (Dz.U. L 93 z 31.3.2006, s. 1). Rozporządzenie uchylone i zastąpione rozporządzeniem (UE) nr 1151/2012.

Niniejsza publikacja uprawnia do zgłoszenia sprzeciwu wobec wpisania nazw „Półtorak staropolski tradycyjny”, „Dwójniak staropolski tradycyjny”, „Trójniak staropolski tradycyjny”, „Czwórniak staropolski tradycyjny”, „Kiełbasa jałowcowa staropolska”, „Kiełbasa myśliwska staropolska”, „Olej rydzowy tradycyjny” oraz „Kabanosy staropolskie” do rejestru gwarantowanych tradycyjnych specjalności, o którym mowa w art. 22 rozporządzenia (UE) nr 1151/2012, zgodnie z art. 51 tego rozporządzenia.

Jeśli nazwy „Półtorak staropolski tradycyjny”, „Dwójniak staropolski tradycyjny”, „Trójniak staropolski tradycyjny”, „Czwórniak staropolski tradycyjny”, „Kiełbasa jałowcowa staropolska”, „Kiełbasa myśliwska staropolska”, „Olej rydzowy tradycyjny” oraz „Kabanosy staropolskie” zostaną wpisane do rejestru zgodnie z art. 26 ust. 4 rozporządzenia (UE) nr 1151/2012, obecną specyfikację GTS „Półtorak”, „Dwójniak”, „Trójniak”, „Czwórniak”, „Kiełbasa jałowcowa”, „Kiełbasa myśliwska”, „Olej rydzowy” oraz „Kabanosy” uznaje się za specyfikację, o której mowa w art. 19 rozporządzenia (UE) nr 1151/2012, w odniesieniu do odpowiednio do GTS „Półtorak staropolski tradycyjny”, „Dwójniak staropolski tradycyjny”, „Trójniak staropolski tradycyjny”, „Czwórniak staropolski tradycyjny”, „Kiełbasa jałowcowa staropolska”, „Kiełbasa myśliwska staropolska”, „Olej rydzowy tradycyjny” oraz „Kabanosy staropolskie” jako produktu z zastrzeżoną nazwą.

Dla zapewnienia kompletności informacji oraz zgodnie z art. 26 ust. 2 rozporządzenia (UE) nr 1151/2012 niniejsza publikacja obejmuje specyfikację GTS „Półtorak”, „Dwójniak”, „Trójniak”, „Czwórniak”, „Kiełbasa jałowcowa”, „Kiełbasa myśliwska” oraz „Olej rydzowy” opublikowaną uprzednio w *Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej* ⁽⁵⁾ oraz GTS „Kabanosy” opublikowaną uprzednio w załączniku II do rozporządzenia (UE) nr 1044/2011 ⁽⁶⁾.

WNIOSEK O REJESTRACJĘ GTS

ROZPORZĄDZENIE RADY (WE) NR 509/2006

„PÓLTORAK”

Nr WE: PL-TSG-007-0034 – 6.9.2005

1. Nazwa i adres grupy składającej wniosek

Nazwa: Krajowa Rada Winiarstwa i Miodosytnictwa przy Stowarzyszeniu Naukowo-Technicznym Inżynierów i Techników Przemysłu Spożywczego

Adres: ul. Czackiego 3/6
00-043 Warszawa
POLSKA/POLAND

Telefon: +48 228282721

E-mail: krwim@sitspoz.pl

2. Państwo członkowskie lub kraj trzeci

Polska

3. Specyfikacja produktu

3.1. Nazwa przeznaczona do rejestracji

„Półtorak”

Podczas wprowadzania do obrotu, etykieta może zawierać następującą informację: „miód pitny wytworzony zgodnie ze staropolską tradycją”. Informacja podlega tłumaczeniu na inne języki urzędowe.

3.2. Wskazać, czy nazwa:

— jest specyficzna sama w sobie

— wyraża specyficzny charakter produktu rolnego lub środka spożywczego

⁽⁵⁾ Półtorak, nr WE: PL/TSG/007/0034/06.09.2005 (Dz.U. C 267 z 9.11.2007, s. 40).

Dwójniak, nr WE: PL/TSG/007/036/06.09.2005 (Dz.U. C 268 z 10.11.2007, s. 22).

Trójniak, nr WE: PL/TSG/007/0033/06.09.2005 (Dz.U. C 265 z 7.11.2007, s. 29).

Czwórniak, nr WE: PL/TSG/007/0035/06.09.2006 (Dz.U. C 266 z 8.11.2007, s. 27).

Kiełbasa jałowcowa, nr WE: PL-TSG-007-0047-05.12.2006 (Dz.U. C 158 z 11.7.2009, s. 24).

Kiełbasa myśliwska, nr WE: PL-TSG-0007-0053-19.03.2007 (Dz.U. C 160 z 14.7.2009, s. 12).

Olej rydzowy, nr WE: PL-TSG-007-0049-28.12.2006 (Dz.U. C 244 z 25.9.2008, s. 27).

⁽⁶⁾ Zob. przypis 3.

Nazwa półtorak wywodzi się od liczebnika „1,5” („półtora”) i odnosi się bezpośrednio do historycznie ustalonego składu i sposobu produkcji półtoraka - ustalonych proporcji wody i miodu w brzezce miodowej, które wynoszą 1 część miodu oraz 0,5 części wody. Nazwa ta wyraża zatem specyficzny charakter produktu. Ponieważ termin półtorak jest słowotworem używanym wyłącznie do określenia konkretnego typu miodu pitnego, należy również uznać, że nazwa jest także sama w sobie specyficzna.

3.3. Czy wniosek obejmuje zastrzeżenie nazwy na mocy art. 13 ust. 2 rozporządzenia 509/2006?

- Rejestracja z zastrzeżeniem nazwy
- Rejestracja bez zastrzeżenia nazwy

3.4. Typ produktu

Klasa 1.8. Inne produkty wymienione w załączniku I

3.5. Opis produktu rolnego lub środka spożywczego, którego dotyczy nazwa w pkt 3.1

Półtorak to miód pitny, klarowny napój fermentowany z brzezki miodowej wyróżniający się charakterystycznym miodowym aromatem i smakiem użytego surowca.

Półtorak może charakteryzować się smakiem wzbogaconym o smak właściwy dla użytych przypraw. Kolor półtoraka waha się od złocistego do ciemno-bursztynowego i uzależniony jest od rodzaju miodu pszczelego użytego do produkcji.

Wskaźniki fizyko-chemiczne charakterystyczne dla miodu pitnego półtoraka:

- zawartość alkoholu od 15 do 18 % obj.,
- cukry redukujące po inwersji powyżej 300 g/l,
- kwasowość ogólna wyrażona jako kwas jabłkowy w ilości od 3,5 do 8 gramów na litr,
- kwasowość lotna wyrażona jako kwas octowy w ilości nie większej niż 1,4 grama na litr,
- ilość gramów cukrów ogółem, która po zsumowaniu z pomnożonym przez 18 rzeczywistym stężeniem alkoholu w % objętościowych daje wartość nie mniejszą niż 600,
- ekstrakt bezcukrowy nie mniej niż:
 - 30 gramów na litr,
 - 35 gramów na litr – w przypadku miodu pitnego owocowego,
- popiół – nie mniej niż 1,3 grama na litr – w przypadku miodu pitnego owocowego.

Przy produkcji półtoraka zabrania się użycia konserwantów, stabilizatorów, sztucznych barwników lub aromatów.

3.6. Opis metody produkcji produktu rolnego lub środka spożywczego, którego dotyczy nazwa w pkt 3.1

Surowce:

- Naturalny miód pszczeli o następujących parametrach:
 - zawartość wody nie więcej niż 20 % (m/m),
 - zawartość cukrów redukujących nie mniej niż 70 % (m/m),
 - zawartość sacharozy łącznie z melecytozą nie więcej niż 5 % (m/m),
 - kwasowość ogólna ml 1 mol/l roztworu NaOH na 100 g miodu, w zakresie 1÷5,
 - zawartość 5-hydroksymetylofurfurołu (HMF), mg/100 g miodu, nie więcej niż 4,0.
- Drożdże miodowe wysokiego odfermentowania – przystosowane są do odfermentowania wysokich ekstraktów w nastawach.
- Przyprawy ziołowe i korzenne: goździki, cynamon gałka muskatołowa lub imbir.
- Soki naturalne owocowe lub świeże owoce.
- Alkohol etylowy pochodzenia rolniczego (ewentualnie).

Metoda produkcji

Etap 1

Sycenie (warzenie) brzezki miodowej w temperaturze 95–105 °C. Wymagana proporcja miodu i wody dla półtoraka wynosi: 1 objętość miodu i 0,5 objętości wody (ewentualnie wody z sokiem owocowym) w wyrobie gotowym. Z uwagi na zbyt wysokie stężenie cukru dla pracy drożdży w procesie fermentacji przygotowuje się brzeczkę w proporcji: 1 objętość miodu i 2 objętości wody z ewentualnym dodatkiem przypraw ziołowo-korzennych. W przypadku produkcji miodów pitnych owocowych minimum 30 % wody zastępuje się sokiem owocowym. Dla zachowania właściwej proporcji miodu i wody charakterystycznej dla półtoraka pozostałą część miodu dodajemy w końcowej fazie fermentacji lub w trakcie leżakowania.

Ścisłe zachowanie proporcji wody i miodu i uzyskanie wymaganego ekstraktu odbywa się w kotle warzelnym z płaszczem parowym. Taki sposób warzenia zapobiega karmelizacji cukrów.

Etap 2

Studzenie brzezki do temperatury 20–22 °C, optymalnej dla namnażania drożdży. Brzezka musi być schłodzona w dniu wyprodukowania, a czas chłodzenia uzależniony jest od wydajności chłodnicy. Chłodzenie gwarantuje bezpieczeństwo mikrobiologiczne brzezki.

Etap 3

Sporządzenie nastawu, szczepienie brzezki miodowej roztworem drożdży w zbiorniku fermentacyjnym.

Etap 4

A. Fermentacja burzliwa 6–10 dni. Utrzymanie temperatury do 28 °C zapewnia prawidłowy przebieg procesu fermentacji.

B. Fermentacja cicha – 3–6 tygodni. Czas cichej fermentacji zapewnia uzyskanie właściwych parametrów fizykochemicznych.

Na tym etapie można dodać pozostałą ilość miodu przeznaczoną dla wymaganej proporcji w półtoraku.

Etap 5

Odciąg odfermentowanego nastawu z nad osadu drożdżowego.

Po uzyskaniu zawartości alkoholu minimum 12 % obj. należy dokonać obciążenia nad osadu do leżakowni. Gwarantuje to uzyskanie właściwych cech fizykochemicznych i organoleptycznych miodu pitnego. Przetrzymanie nastawu na osadzie drożdżowym ponad czas fermentacji cichej wpływa niekorzystnie na cechy organoleptyczne z powodu autolizy drożdży.

Etap 6

Leżakowanie (dojrzewanie) i ściąganie nad osadu (dekantacja) – czynność tę powtarza się zależnie od potrzeb, zapobiegając niewłaściwym procesom zachodzącym w osadach (autoliza drożdży). W okresie leżakowania przewiduje się możliwość przeprowadzenia zabiegów technologicznych, jak pasteryzacja, filtracja. Na tym etapie można dodać pozostałą ilość miodu przeznaczoną dla wymaganej proporcji w półtoraku, jeśli nie została ona uzupełniona w końcowej fazie fermentacji. Etap ten jest istotny dla zagwarantowania właściwych cech organoleptycznych w produkcie.

Okres leżakowania dla półtoraka wynosi minimum 3 lata.

Etap 7

Doprawianie (zestawianie) – etap dotyczy przygotowania produktu finalnego o cechach organoleptycznych i fizykochemicznych właściwych dla półtoraka, które zostały określone w punkcie 3.5 – opis produktu rolnego lub środka spożywczego. Dla zapewnienia wymaganych parametrów istnieje możliwość przeprowadzenia korekty cech organoleptycznych i fizykochemicznych poprzez:

- dosłodzenie miodu pitnego miodem pszczelim,
- dodatek wyciągów ziołowo-korzennych,
- dodanie alkoholu etylowego pochodzenia rolniczego.

Celem etapu jest otrzymanie produktu o charakterystycznym bukcie dla półtoraka.

Etap 8

Rozlew do opakowań jednostkowych w temperaturze 18–25 °C. Do konfekcjonowania półtoraka zaleca się stosowanie tradycyjnych opakowań, takich jak: gąsiorki szklane, opakowania ceramiczne, ewentualnie beczki dębowe.

3.7. *Specyficzny charakter produktu rolnego lub środka spożywczego*

Specyficzny charakter półtoraka wynika z:

- przygotowania brzezki (składu i proporcji surowców),
- leżakowania i dojrzewania,
- cech fizyko-chemicznych i organoleptycznych.

Przygotowanie brzezki (skład)

Specyficzny charakter półtoraka wynika w szczególności z zastosowania i ścisłego przestrzegania ustalonych proporcji wody i miodu w brzezce miodowej - składa się ona z 1 części miodu oraz 0,5 części wody. Proporcja ta warunkuje wszelkie dalsze etapy jego produkcji, dzięki którym miód pitny półtorak posiada wyjątkowe cechy.

Leżakowanie i dojrzewanie

Zgodnie z tradycyjną staropolską recepturą charakter produktu wymaga przestrzegania określonego okresu leżakowania i dojrzewania. W przypadku półtoraka okres ten wynosi przynajmniej 3 lata.

Cechy fizyko-chemiczne i organoleptyczne

Przestrzeganie wszystkich etapów produkcji zawartych w specyfikacji zapewnia uzyskanie produktu o niepowtarzalnym smaku i aromacie. Wyjątkowy smak i zapach półtoraka jest efektem odpowiedniej zawartości cukru i alkoholu:

- cukry redukujące po inwersji powyżej 300 g/l,
- ilość gramów cukrów ogółem, która po zsumowaniu z pomnożonym przez 18 rzeczywistym stężeniem alkoholu w % objętościowych daje wartość nie mniejszą niż 600,
- zawartość alkoholu od 15 do 18 % obj.

Z uwagi na wykorzystane do wyrobu półtoraka ściśle określonych proporcji składników półtorak posiada charakterystyczną lepka i płynną konsystencję odróżniającą go od pozostałych gatunków miodów pitnych.

3.8. *Tradycyjny charakter produktu rolnego lub środka spożywczego*

Tradycyjna metoda produkcji

Produkcja miodów pitnych w Polsce charakteryzuje się ponad tysiącletnią tradycją i bardzo dużą różnorodnością. W wyniku rozwoju i udoskonalania metody produkcji na przestrzeni wieków wykształciło się wiele rodzajów miodów pitnych. Historia ich produkcji sięga początków państwowości polskiej. W 966 roku w zapisach hiszpańskiego dyplomaty, kupca i podróżnika Ibrahima Ibn Jakuba odnotowano, że „w kraju Mieszka I, obok żywności, mięsa, ziemi ornej obfituje miód, a słowińskie wina i upajające napoje zwą się miodami” (Mieszko I – pierwszy historyczny władca Polski). W Kronikach Galla-Anonima, który opisywał dzieje Polski na przełomie XI i XII wieku, znajdują się także liczne wzmianki o produkcji miodów pitnych.

W polskiej epopei narodowej „Pan Tadeusz” Adama Mickiewicza, w którym to dziele opisana jest historia szlachecka dziejąca się w latach 1811–1812, znaleźć można wiele informacji na temat produkcji, zwyczajów spożycia i rodzajów miodów pitnych. Wzmianki o miodach pitnych znaleźć też można m.in. w wierszach Tomasza Zana (1796–1855) oraz trylogii Henryka Sienkiewicza opisującej dzieje Rzeczypospolitej w XVII w. („Ogniem i mieczem” wydane w 1884 roku, „Potop” wydany w 1886 roku oraz „Pan Wołodyjowski” wydany w 1887 i 1888 roku).

W materiałach źródłowych opisujących tradycję kulinarną Polski w XVII–XVIII wieku znajdują się już nie tylko ogólne wzmianki o miodach pitnych, ale także o ich szczególnych rodzajach. W zależności od metody produkcji, miody dzielono na: „półtoraki”, „dwójniaki”, „trójniaki” i „czwórniaki”. Każda z nich odnosi się do innego typu miodu pitnego – produkowanego z innych proporcji miodu i wody lub soku oraz o różnych okresach leżakowania. Technologia produkcji półtoraka stosowana jest – z niewielkimi modyfikacjami – od stuleci.

Tradycyjny skład

Tradycyjny podział miodów pitnych na „półtoraki”, „dwójniaki”, „trójniaki” i „czwórniaki” istnieje w Polsce od wieków i przetrwał w świadomości konsumentów do dziś. Po zakończeniu II wojny światowej zostały podjęte próby prawnego uregulowania tradycyjnego podziału miodów pitnych na cztery kategorie. Ostatecznie podział ten został wprowadzony do polskiego porządku prawnego w roku 1948 Ustawą o produkcji win, moszczów winnych, miodów pitnych oraz o obrocie tymi produktami (Dziennik Ustaw Rzeczypospolitej Polskiej z dnia 18 listopada 1948 roku). W ustawie tej podaje się przepisy dotyczące produkcji miodów pitnych, określając ściśle proporcje użycia miodu i wody oraz wymagania technologiczne. Udział wody i miodu dla półtoraka brzmi następująco: „Półtorakiem może być nazwany tylko miód pitny, wyprodukowany z jednej części objętościowej miodu naturalnego i pół części wody”.

3.9. Minimalne wymogi i procedury sprawdzania specyficznego charakteru

Kontrola obowiązkowa obejmuje:

- przestrzeganie ustalonych proporcji brzezki miodowej,
- przestrzeganie długości okresu leżakowania,
- cechy organoleptyczne produktu gotowego (smak, zapach, barwa, klarowność),
- wskaźniki fizyko-chemiczne produktu gotowego: zawartość alkoholu, cukry ogółem, cukry redukujące po inwersji, kwasowość ogólną, kwasowość lotną, ekstrakt bezcukrowy oraz popiół w przypadku miodów pitnych owocowych – wartości powinny odpowiadać wartościom określonym w punkcie 3.5 specyfikacji.

Kontrolę obowiązkową przeprowadza się nie rzadziej niż raz w roku.

Zaleca się również, aby kontrola przeprowadzana była na niżej wymienionych etapach produkcji. Kontrola niżej wymienionych etapów nie jest obowiązkowa, ale wskazana, ponieważ pozwala na wyeliminowanie ewentualnych błędów powstałych na poszczególnych etapach produkcji:

Etap 4

W czasie procesu fermentacyjnego powinny się odbywać regularne kontrole laboratoryjne cech organoleptycznych (smaku i zapachu) oraz parametrów fizyko-chemicznych, takich jak zawartość alkoholu oraz cukrów, które ulegają zmianie w trakcie procesu fermentacji alkoholowej.

Etap 6

W czasie leżakowania powinny się odbywać regularnie kontrole podstawowych cech organoleptycznych produktu oraz wskaźników fizyko-chemicznych: zawartość alkoholu, cukry ogółem, kwasowość ogólna, kwasowość lotna

Etap 8

Sprawdzenie przed rozlewem poszczególnych parametrów fizyko-chemicznych i organoleptycznych, które zostały określone w punkcie 3.5 – opis produktu rolnego lub środka spożywczego.

4. Organy lub jednostki kontrolujące zgodność ze specyfikacją produktu

4.1. Nazwa i adres

Nazwa: Główny Inspektorat Jakości Handlowej Artykułów Rolno-Spożywczych
Adres: ul. Wspólna 30
00-930 Warszawa
POLSKA/POLAND

Telefon: +48 226232900

Faks: +48 226232998

E-mail: —

Organ publiczny/Jednostka publiczna Organ prywatny/Jednostka prywatna

4.2. Szczególne zadania organu lub jednostki

Powyzszy organ kontrolny jest odpowiedzialny za kontrolę calosci specyfikacji.

WNIOSEK O REJESTRACJE GTS

ROZPORZĄDZENIE RADY (WE) NR 509/2006

„DWÓJNIAK”

Nr WE: PL-TSG-007-036 – 6.9.2005

1. Nazwa i adres grupy składającej wniosek

Nazwa: Krajowa Rada Winiarstwa i Miodosytnictwa przy Stowarzyszeniu Naukowo-Technicznym Inżynierów i Techników Przemysłu Spożywczego

Adres: ul. Czackiego 3/6
00-043 Warszawa
POLSKA/POLAND

Telefon: +48 228282721

E-mail: krwim@sitspoz.pl

2. Państwo członkowskie lub kraj trzeci

Polska

3. Specyfikacja produktu

3.1. Nazwa przeznaczona do rejestracji

„Dwójniak”

Podczas wprowadzania do obrotu, etykieta może zawierać następującą informację: „miód pitny wytworzony zgodnie ze staropolską tradycją”. Informacja podlega tłumaczeniu na inne języki urzędowe.

3.2. Wskazać, czy nazwa:

— jest specyficzna sama w sobie

— wyraża specyficzny charakter produktu rolnego lub środka spożywczego

Nazwa dwójniak wywodzi się od liczebnika „2” („dwa”) i odnosi się bezpośrednio do historycznie ustalonego składu i sposobu produkcji dwójniaka – ustalonych proporcji wody i miodu w brzezce miodowej, które wynoszą 1 część miodu oraz 1 część wody. Nazwa ta wyraża zatem specyficzny charakter produktu. Ponieważ termin dwójniak jest słowotworem używanym wyłącznie do określenia konkretnego typu miodu pitnego należy również uznać, że nazwa jest także sama w sobie specyficzna.

3.3. Czy wniosek obejmuje zastrzeżenie nazwy na mocy art. 13 ust. 2 rozporządzenia 509/2006?

— Rejestracja z zastrzeżeniem nazwy

— Rejestracja bez zastrzeżenia nazwy

3.4. Typ produktu

Klasa 1.8. Inne produkty wymienione w załączniku I

3.5. Opis produktu rolnego lub środka spożywczego, którego dotyczy nazwa w pkt 3.1

Dwójniak to miód pitny, klarowny napój fermentowany z brzezki miodowej wyróżniający się charakterystycznym miodowym aromatem i smakiem użytego surowca.

Dwójniak może charakteryzować się smakiem wzbogaconym o smak właściwy dla użytych przypraw. Kolor dwójniaka waha się od złocistego do ciemno-bursztynowego i uzależniony jest od rodzaju miodu pszczelego użytego do produkcji.

Wskaźniki fizyko-chemiczne charakterystyczne dla miodu pitnego dwójniaka:

— zawartość alkoholu od 15 do 18 % obj.,

— cukry redukujące po inwersji od 175 do 230 g/l,

- kwasowość ogólna wyrażona jako kwas jabłkowy w ilości od 3,5 do 8 gramów na litr,
- kwasowość lotna wyrażona jako kwas octowy w ilości nie większej niż 1,4 grama na litr,
- ilość gramów cukrów ogółem, która po zsumowaniu z pomnożonym przez 18 rzeczywistym stężeniem alkoholu w % objętościowych daje wartość nie mniejszą niż 490,
- ekstrakt bezcukrowy nie mniej niż:
 - 25 gramów na litr,
 - 30 gramów na litr – w przypadku miodu pitnego owocowego,
- popiół – nie mniej niż 1,3 grama na litr – w przypadku miodu pitnego owocowego.

Przy produkcji dwójniaka zabrania się użycia konserwantów, stabilizatorów, sztucznych barwników lub aromatów.

3.6. Opis metody produkcji produktu rolnego lub środka spożywczego, którego dotyczy nazwa w pkt 3.1

Surowce

- Naturalny miód pszczeli o następujących parametrach:
 - zawartość wody nie więcej niż 20 % (m/m),
 - zawartość cukrów redukujących nie mniej niż 70 % (m/m),
 - zawartość sacharozy łącznie z melecytozą nie więcej niż 5 % (m/m),
 - kwasowość ogólna ml 1 mol/l roztworu NaOH na 100 g miodu, w zakresie 1÷5,
 - zawartość 5-hydroksymetylofurfurołu (HMF), mg/100 g miodu, nie więcej niż 4,0
- Drożdże miodowe wysokiego odfermentowania – przystosowane do odfermentowania wysokich ekstraktów w nastawach.
- Przyprawy ziołowe i korzenne: goździki, cynamon, gałka muszkatołowa lub imbir.
- Soki naturalne owocowe lub świeże owoce.
- Alkohol etylowy pochodzenia rolniczego (ewentualnie).

Metoda produkcji

Etap 1

Sycenie (warzenie) brzezki miodowej w temperaturze 95–105 °C. Wymagana proporcja miodu i wody dla dwójniaka wynosi: 1 objętość miodu i 1 objętość wody (ewentualnie wody z sokiem owocowym) w wyrobie gotowym. Z uwagi na zbyt wysokie stężenie cukru dla pracy drożdży w procesie fermentacji przygotowuje się brzezczkę w proporcji: 1 objętość miodu i 2 objętości wody z ewentualnym dodatkiem przypraw ziołowo-korzennych. W przypadku produkcji miodów pitnych owocowych minimum 30 % wody zastępuje się sokiem owocowym. Dla zachowania właściwej proporcji miodu i wody charakterystycznej dla dwójniaka pozostałą część miodu dodaje się w końcowej fazie fermentacji lub w trakcie leżakowania.

Ścisłe zachowanie proporcji wody i miodu i uzyskanie wymaganego ekstraktu odbywa się w kotle warzelnym z płaszczem parowym. Taki sposób warzenia zapobiega karmelizacji cukrów.

Etap 2

Studzenie brzezki do temperatury 20–22 °C, optymalnej dla namnażania drożdży. Brzezczka musi być schłodzona w dniu wyprodukowania, a czas chłodzenia uzależniony jest od wydajności chłodnicy. Chłodzenie gwarantuje bezpieczeństwo mikrobiologiczne brzezki.

Etap 3

Sporządzenie nastawu, szczepienie brzezki miodowej roztworem drożdży w zbiorniku fermentacyjnym.

Etap 4

- A. Fermentacja burzliwa 6–10 dni. Utrzymanie temperatury do 28 °C zapewnia prawidłowy przebieg procesu fermentacji.
- B. Fermentacja cicha – 3–6 tygodni. Czas cichej fermentacji zapewnia uzyskanie właściwych parametrów fizykochemicznych.

Na tym etapie można dodać pozostałą ilość miodu przeznaczoną dla wymaganej proporcji w dwójniaku.

Etap 5

Odciąg odfermentowanego nastawu znad osadu drożdżowego.

Po uzyskaniu zawartości alkoholu minimum 12 % obj. należy dokonać obciążenia znad osadu do leżakowni. Gwarantuje to uzyskanie właściwych cech fizyko-chemicznych i organoleptycznych dwójniaka. Przetrzymanie nastawu na osadzie drożdżowym ponad czas fermentacji cichej wpływa niekorzystnie na cechy organoleptyczne z powodu autolizy drożdży.

Etap 6

Leżakowanie (dojrzewanie) i ściąganie znad osadu (dekantacja) – czynność tę powtarza się zależnie od potrzeb, zapobiegając niewłaściwym procesom zachodzącym w osadach (autoliza drożdży). W okresie leżakowania przewiduje się możliwość przeprowadzenia zabiegów technologicznych, jak pasteryzacja, filtracja.

Na tym etapie można dodać pozostałą ilość miodu przeznaczoną dla wymaganej proporcji w dwójniaku, jeśli nie została ona uzupełniona w końcowej fazie fermentacji. Etap ten jest istotny dla zagwarantowania właściwych cech organoleptycznych w produkcie.

Okres leżakowania dwójniaka wynosi minimum 2 lata.

Etap 7

Doprawianie (zestawianie) – etap dotyczy przygotowania produktu finalnego o cechach organoleptycznych i fizyko-chemicznych właściwych dla dwójniaka, które zostały określone w punkcie 3.5 – opis produktu rolnego lub środka spożywczego. Dla zapewnienia wymaganych parametrów istnieje możliwość przeprowadzenia korekty cech organoleptycznych i fizyko-chemicznych poprzez:

- dosłodzenie miodu pitnego miodem pszczelim,
- dodatek wyciągów ziołowo-korzennych,
- dodanie alkoholu etylowego pochodzenia rolniczego.

Celem etapu jest otrzymanie produktu o charakterystycznym bukicie dla dwójniaka.

Etap 8

Rozlew do opakowań jednostkowych w temperaturze 18–25 °C. Do konfekcjonowania dwójniaka zaleca się stosowanie tradycyjnych opakowań, takich jak: gąsiorki szklane, opakowania ceramiczne, ewentualnie beczki dębowe.

3.7. *Specyficzny charakter produktu rolnego lub środka spożywczego*

Specyficzny charakter dwójniaka wynika z:

- przygotowania brzezki (skład i proporcją surowców),
- leżakowania i dojrzewania,
- cech fizyko-chemicznych i organoleptycznych.

Przygotowanie brzezki (skład i proporcja surowców):

Specyficzny charakter dwójniaka wynika w szczególności z zastosowania i ścisłego przestrzegania ustalonych proporcji wody i miodu w brzezce miodowej – składa się ona z 1 części miodu oraz 1 części wody. Proporcja ta warunkuje wszelkie dalsze etapy jego produkcji, dzięki którym miód pitny dwójniak posiada wyjątkowe cechy.

Leżakowanie i dojrzewanie

Zgodnie z tradycyjną staropolską recepturą charakter produktu wymaga przestrzegania określonego okresu leżakowania i dojrzewania. W przypadku dwójniaka okres ten wynosi przynajmniej 2 lata.

Cechy fizyko-chemiczne i organoleptyczne

Przestrzeganie wszystkich etapów produkcji zawartych w specyfikacji zapewnia uzyskanie produktu o niepowtarzalnym smaku i aromacie. Wyjątkowy smak i zapach dwójniaka jest efektem odpowiedniej zawartości cukru i alkoholu:

- cukry redukujące po inwersji powyżej 175–230 g/l,
- ilość gramów cukrów ogółem, która po zsumowaniu z pomnożonym przez 18 rzeczywistym stężeniem alkoholu w % objętościowych daje wartość nie mniejszą niż 490,
- zawartość alkoholu od 15 do 18 % obj.

Z uwagi na wykorzystane do wyrobu dwójniaka ściśle określonych proporcji składników dwójniak posiada charakterystyczną lepką i płynną konsystencję odróżniającą go od pozostałych gatunków miódów pitnych.

3.8. Tradycyjny charakter produktu rolnego lub środka spożywczego

Tradycyjna metoda produkcji

Produkcja miódów pitnych w Polsce charakteryzuje się ponad tysiącletnią tradycją i bardzo dużą różnorodnością. W wyniku rozwoju i udoskonalania metody produkcji na przestrzeni wieków wykształciło się wiele rodzajów miódów pitnych. Historia ich produkcji sięga początków państwowości polskiej. W 966 roku w zapisach hiszpańskiego dyplomaty, kupca i podróżnika Ibrahima Ibn Jakuba odnotowano, że „w kraju Mieszka I, obok żywności, mięsa, ziemi ornej obfituje miód, a słowińskie wina i upajające napoje zwą się miodami” (Mieszko I – pierwszy historyczny władca Polski). W Kronikach Galla-Anonima, który opisywał dzieje Polski na przełomie XI i XII wieku, znajdują się także liczne wzmianki o produkcji miódów pitnych.

W polskiej epopei narodowej „Pan Tadeusz” Adama Mickiewicza, w którym to dziele opisana jest historia szlachecka dziejąca się w latach 1811–1812, znaleźć można wiele informacji na temat produkcji, zwyczajów spożywania i rodzajów miódów pitnych. Wzmianki o miodach pitnych znaleźć też można m.in. w wierszach Tomasza Zana (1796–1855) oraz trylogii Henryka Sienkiewicza opisującej dzieje Rzeczypospolitej w XVII w. („Ogniem i mieczem” wydane w 1884 roku, „Potop” wydany w 1886 roku oraz „Pan Wołodyjowski” wydany w 1887 i 1888 roku).

W materiałach źródłowych opisujących tradycję kulinarną Polski w XVII–XVIII wieku znajdują się już nie tylko ogólne wzmianki o miodach pitnych, ale także o ich szczególnych rodzajach. W zależności od metody produkcji, miody dzielono na: „półtoraki”, „dwójniaki”, „trójniaki” i „czwórniaki”. Każda z nich odnosi się do innego typu miodu pitnego – produkowanego z innych proporcji miodu i wody lub soku oraz o różnych okresach leżakowania. Technologia produkcji dwójniaka stosowana jest – z niewielkimi modyfikacjami – od stuleci.

Tradycyjny skład

Tradycyjny podział miódów pitnych na „półtoraki”, „dwójniaki”, „trójniaki” i „czwórniaki” istnieje w Polsce od wieków i przetrwał w świadomości konsumentów do dziś. Po zakończeniu II wojny światowej zostały podjęte próby prawnego uregulowania tradycyjnego podziału miódów pitnych na cztery kategorie. Ostatecznie podział ten został wprowadzony do polskiego porządku prawnego w roku 1948 Ustawą o produkcji win, moszczów winnych, miódów pitnych oraz o obrocie tymi produktami (Dziennik Ustaw Rzeczypospolitej Polskiej z dnia 18 listopada 1948 roku). W ustawie tej podaje się przepisy dotyczące produkcji miódów pitnych, określając ściśle proporcje użycia miodu i wody oraz wymagania technologiczne. Udział wody miodu dla dwójniaka brzmi następująco: „Dwójniakiem może być nazwany tylko miód pitny, wyprodukowany z jednej części objętościowej miodu naturalnego i jednej części wody”.

3.9. Minimalne wymagania i procedury sprawdzania specyficznego charakteru

Kontrola obowiązkowa obejmuje:

- przestrzeganie ustalonych proporcji brzezki miodowej,
- przestrzeganie długości okresu leżakowania,
- cechy organoleptyczne produktu gotowego (smak, zapach, barwa, klarowność),
- wskaźniki fizyko-chemiczne produktu gotowego: zawartość alkoholu, cukry ogółem, cukry redukujące po inwersji, kwasowość ogólną, kwasowość lotną, ekstrakt bezcukrowy oraz popiół w przypadku miódów pitnych owocowych – wartości powinny odpowiadać wartościom określonym w punkcie 3.5 specyfikacji.

Kontrolę obowiązkową przeprowadza się nie rzadziej niż raz w roku.

Zaleca się również, aby kontrola przeprowadzana była na niżej wymienionych etapach produkcji. Kontrola niżej wymienionych etapów nie jest obowiązkowa, ale wskazana, ponieważ pozwala na wyeliminowanie ewentualnych błędów powstałych na poszczególnych etapach produkcji:

Etap 4

W czasie procesu fermentacyjnego powinny się odbywać regularne kontrole laboratoryjne cech organoleptycznych (smaku i zapachu) oraz parametrów fizyko-chemicznych, takich jak zawartość alkoholu oraz cukrów, które ulegają zmianie w trakcie procesu fermentacji alkoholowej.

Etap 6

W czasie leżakowania powinny się odbywać regularnie kontrolę podstawowych cech organoleptycznych produktu oraz wskaźników fizyko-chemicznych: zawartość alkoholu, cukry ogółem, kwasowość ogólna, kwasowość lotna

Etap 8

Sprawdzenie przed rozlewem poszczególnych parametrów fizyko-chemicznych i organoleptycznych, które zostały określone w punkcie 3.5 – opis produktu rolnego lub środka spożywczego.

4. Organy lub jednostki kontrolujące zgodność ze specyfikacją produktu4.1. *Nazwa i adres*

Nazwa: Główny Inspektorat Jakości Handlowej Artykułów Rolno-Spożywczych
Adres: ul. Wspólna 30
00-930 Warszawa
POLSKA/POLAND

Telefon: +48 226232900

Faks: +48 226232998

E-mail: —

Organ publiczny/Jednostka publiczna Organ prywatny/Jednostka prywatna

4.2. *Szczególne zadania organu lub jednostki*

Powyższy organ kontrolny jest odpowiedzialny za kontrolę całości specyfikacji.

WNIOSEK O REJSTRACJĘ GTS

ROZPORZĄDZENIE RADY (WE) NR 509/2006**„TRÓJNIAK”****Nr WE: PL-TSG-007-0033 – 6.9.2005****1. Nazwa i adres grupy składającej wniosek**

Nazwa: Krajowa Rada Winiarstwa i Miodosytnictwa przy Stowarzyszeniu Naukowo-Technicznym Inżynierów i Techników Przemysłu Spożywczego

Adres: ul. Czackiego 3/6
00-043 Warszawa
POLSKA/POLAND

Telefon: +48 228282721

E-mail: krwim@sitspoz.pl

2. Państwo członkowskie lub kraj trzeci

Polska

3. Specyfikacja produktu3.1. *Nazwa przeznaczona do rejestracji*

„Trójniak”

Podczas wprowadzania do obrotu, etykieta może zwierać następującą informację: „miód pitny wytworzony zgodnie ze staropolską tradycją”. Informacja podlega tłumaczeniu na inne języki urzędowe.

3.2. Wskazać, czy nazwa:

- jest specyficzna sama w sobie
- wyraża specyficzny charakter produktu rolnego lub środka spożywczego

Nazwa trójniak wywodzi się od liczebnika „3” („trzy”) i odnosi się bezpośrednio do historycznie ustalonego składu i sposobu produkcji trójniaka - ustalonych proporcji wody i miodu w brzezce miodowej, które wynoszą 1 część miodu oraz 2 części wody. Nazwa ta wyraża zatem specyficzny charakter produktu. Ponieważ termin trójniak jest słowotworem używanym wyłącznie do określenia konkretnego typu miodu pitnego, należy również uznać, że nazwa jest także sama w sobie specyficzna.

3.3. Czy wniosek obejmuje zastrzeżenie nazwy na mocy art. 13 ust. 2 rozporządzenia 509/2006?

- Rejestracja z zastrzeżeniem nazwy
- Rejestracja bez zastrzeżenia nazwy

3.4. Typ produktu

Klasa 1.8. Inne produkty wymienione w załączniku I

3.5. Opis produktu rolnego lub środka spożywczego, którego dotyczy nazwa w pkt 3.1

Trójniak to miód pitny, klarowny napój fermentowany z brzezki miodowej wyróżniający się charakterystycznym miodowym aromatem i smakiem użytego surowca.

Trójniak może charakteryzować się smakiem wzbogaconym o smak właściwy dla użytych przypraw. Kolor trójniaka waha się od złocistego do ciemno-bursztynowego i uzależniony jest od rodzaju miodu pszczelego użytego do produkcji.

Wskaźniki fizyko-chemiczne charakterystyczne dla miodu pitnego trójniaka:

- zawartość alkoholu od 12 do 15 % obj.,
- cukry redukujące po inwersji od 65 do 120 g/l,
- kwasowość ogólna wyrażona jako kwas jabłkowy w ilości od 3,5 do 8 gramów na litr,
- kwasowość lotna wyrażona jako kwas octowy w ilości nie większej niż 1,4 grama na litr,
- ilość gramów cukrów ogółem, która po zsumowaniu z pomnożonym przez 18 rzeczywistym stężeniem alkoholu w % objętościowych daje wartość nie mniejszą niż 323,
- ekstrakt bezcukrowy nie mniej niż:
 - 20 gramów na litr,
 - 25 gramów na litr - w przypadku miodu pitnego owocowego,
- popiół - nie mniej niż 1,3 grama na litr - w przypadku miodu pitnego owocowego.

Przy produkcji trójniaka zabrania się użycia konserwantów, stabilizatorów, sztucznych barwników lub aromatów.

3.6. Opis metody produkcji produktu rolnego lub środka spożywczego, którego dotyczy nazwa w pkt 3.1.

Surowce

- Natural bee honey with the following parameters:
 - zawartość wody nie więcej niż 20 % (m/m),
 - zawartość cukrów redukujących nie mniej niż 70 % (m/m),
 - zawartość sacharozy łącznie z melecytozą nie więcej niż 5 % (m/m),
 - kwasowość ogólna ml 1 mol/l roztworu NaOH na 100 g miodu, w zakresie 1÷5,
 - zawartość 5-hydroksymetylofurfurołu (HMF), mg/100 g miodu, nie więcej niż 4,0

- Drożdże miodowe wysokiego odfermentowania – przystosowane są do odfermentowania wysokich ekstraktów w nastawach.
- Przyprawy ziołowe i korzenne: goździki, cynamon gałka muskatołowa lub imbir.
- Soki naturalne owocowe lub świeże owoce.

Metoda produkcji

Etap 1

Sycenie (warzenie) brzezki miodowej w temperaturze 95–105 °C, składającej się z 1 objętości miodu i 2 objętości wody (ewentualnie wody z sokiem owocowym) z ewentualnym dodatkiem przypraw ziołowo-korzennych. W przypadku produkcji miodów pitnych owocowych minimum 30 % wody zastępuje się sokiem owocowym.

Ścisłe zachowanie proporcji wody i miodu i uzyskanie wymaganego ekstraktu odbywa się w kotle warzelnym z płaszczem parowym. Taki sposób warzenia zapobiega karmelizacji cukrów.

Etap 2

Studzenie brzezki do temperatury 20–22 °C, optymalnej dla namnażania drożdży. Brzezka musi być schłodzona w dniu wyprodukowania, a czas chłodzenia uzależniony jest od wydajności chłodnicy. Chłodzenie gwarantuje bezpieczeństwo mikrobiologiczne brzezki.

Etap 3

Sporządzenie nastawu – szczepienie brzezki miodowej roztworem drożdży w zbiorniku fermentacyjnym.

Etap 4

- A. Fermentacja burzliwa 6–10 dni. Utrzymanie temperatury do 28 °C zapewnia prawidłowy przebieg procesu fermentacji.
- B. Fermentacja cicha – 3–6 tygodni. Czas cichej fermentacji zapewnia uzyskanie właściwych parametrów fizykochemicznych.

Etap 5

Odciąg odfermentowanego nastawu z nad osadu drożdżowego.

Po uzyskaniu zawartości alkoholu minimum 12 % obj. należy dokonać obciążenia nad osadu do leżakowni. Gwarantuje to uzyskanie właściwych cech fizykochemicznych i organoleptycznych miodu pitnego. Przetrzymanie nastawu na osadzie drożdżowym ponad czas fermentacji cichej wpływa niekorzystnie na cechy organoleptyczne z powodu autolizy drożdży

Etap 6

Leżakowanie (dojrzewanie) i ściąganie nad osadu (dekantacja) – czynność tę powtarza się zależnie od potrzeb, zapobiegając niewłaściwym procesom zachodzącym w osadach (autoliza drożdży). W okresie leżakowania przewiduje się możliwość przeprowadzenia zabiegów technologicznych, jak pasteryzacja, filtracja. Etap ten jest istotny dla zagwarantowania właściwych cech organoleptycznych w produkcie.

Okres leżakowania trójniaka wynosi minimum 1 rok.

Etap 7

Doprawianie (zestawianie) – etap dotyczy przygotowania produktu finalnego o cechach organoleptycznych i fizykochemicznych właściwych dla trójniaka, które zostały określone w punkcie 3.5 – opis produktu rolnego lub środka spożywczego. Dla zapewnienia wymaganych wskaźników istnieje możliwość przeprowadzenia korekty cech organoleptycznych i fizykochemicznych poprzez:

- dosłodzenie miodu pitnego miodem pszczelim,
- dodatek wyciągów ziołowo-korzennych.

Celem etapu jest otrzymanie produktu o charakterystycznym bukcie dla trójniaka.

Etap 8

Rozlew do opakowań jednostkowych na gorąco w temperaturze 55–60 °C. Do konfekcjonowania trójniaka zaleca się stosowanie tradycyjnych opakowań, takich jak: gąsiorki szklane, opakowania ceramiczne, ewentualnie beczki dębowe.

3.7. *Specyficzny charakter produktu rolnego lub środka spożywczego*

Specyficzny charakter trójniaka wynika z:

- przygotowania brzezki (skład i proporcją surowców),
- leżakowania i dojrzewania,
- cech fizyko-chemicznych i organoleptycznych.

Przygotowanie brzezki (skład i proporcja surowców)

Specyficzny charakter trójniaka wynika w szczególności z zastosowania i ścisłego przestrzegania ustalonych proporcji wody i miodu w brzezce miodowej - składa się ona z 1 części miodu oraz 2 części wody. Proporcja ta warunkuje wszelkie dalsze etapy jego produkcji, dzięki którym miód pitny trójniak posiada wyjątkowe cechy.

Leżakowanie i dojrzewanie

Zgodnie z tradycyjną staropolską recepturą charakter produktu wymaga przestrzegania określonego okresu leżakowania i dojrzewania. W przypadku trójniaka okres ten wynosi przynajmniej 1 rok.

Cechy fizyko-chemiczne i organoleptyczne:

Przestrzeganie wszystkich etapów produkcji zawartych w specyfikacji zapewnia uzyskanie produktu o niepowtarzalnym smaku i aromacie. Wyjątkowy smak i zapach trójniaka jest efektem odpowiedniej zawartości cukru i alkoholu:

- cukry redukujące po inwersji powyżej 65–120 g/l,
- ilość gramów cukrów ogółem, która po zsumowaniu z pomnożonym przez 18 rzeczywistym stężeniem alkoholu w % objętościowych daje wartość nie mniejszą niż 323,
- zawartość alkoholu od 12 do 15 % obj.

Z uwagi na wykorzystane do wyrobu trójniaka ściśle określonych proporcji składników trójniak posiada charakterystyczną lepłą i płynną konsystencję odróżniającą go od pozostałych gatunków miodów pitnych.

3.8. *Tradycyjny charakter produktu rolnego lub środka spożywczego*

Tradycyjna metoda produkcji:

Produkcja miodów pitnych w Polsce charakteryzuje się ponad tysiącletnią tradycją i bardzo dużą różnorodnością. W wyniku rozwoju i udoskonalania metody produkcji na przestrzeni wieków wykształciło się wiele rodzajów miodów pitnych. Historia ich produkcji sięga początków państwowości polskiej. W 966 roku w zapisach hiszpańskiego dyplomaty, kupca i podróżnika Ibrahima Ibn Jakuba odnotowano, że „w kraju Mieszka I, obok żywności, mięsa, ziemi ornej obfituje miód, a słowińskie wina i upajające napoje zwą się miodami” (Mieszko I – pierwszy historyczny władca Polski). W Kronikach Galla-Anonima, który opisywał dzieje Polski na przełomie XI i XII wieku, znajdują się także liczne wzmianki o produkcji miodów pitnych.

W polskiej epopei narodowej „Pan Tadeusz” Adama Mickiewicza, w którym to dziele opisana jest historia szlachecka dziejąca się w latach 1811-1812, znaleźć można wiele informacji na temat produkcji, zwyczajów spożywania i rodzajów miodów pitnych. Wzmianki o miodach pitnych znaleźć też można m.in. w wierszach Tomasza Zana (1796–1855) oraz trylogii Henryka Sienkiewicza opisującej dzieje Rzeczypospolitej w XVII w. („Ogniem i mieczem” wydane w 1884 roku, „Potop” wydany w 1886 roku oraz „Pan Wołodyjowski” wydany w 1887 i 1888 roku).

W materiałach źródłowych opisujących tradycję kulinarną Polski w XVII–XVIII wieku znajdują się już nie tylko ogólne wzmianki o miodach pitnych, ale także o ich szczególnych rodzajach. W zależności od metody produkcji, miody dzielono na: „półtoraki”, „dwójniaki”, „trójniaki” i „czwórniaki”. Każda z nich odnosi się do innego typu miodu pitnego - produkowanego z innych proporcji miodu i wody lub soku oraz o różnych okresach leżakowania. Technologia produkcji trójniaka stosowana jest – z niewielkimi modyfikacjami - od stuleci.

Tradycyjny skład:

Tradycyjny podział miodów pitnych na „półtoraki”, „dwójniaki”, „trójniaki” i „czwórniaki” istnieje w Polsce od wieków i przetrwał w świadomości konsumentów do dziś. Po zakończeniu II wojny światowej zostały podjęte próby prawnego uregulowania tradycyjnego podziału miodów pitnych na cztery kategorie. Ostatecznie podział ten został wprowadzony do polskiego porządku prawnego w roku 1948 Ustawą o produkcji win, moszczów winnych, miodów pitnych oraz o obrocie tymi produktami (Dziennik Ustaw Rzeczypospolitej Polskiej z dnia 18 listopada 1948 roku). W ustawie tej podaje się przepisy dotyczące produkcji miodów pitnych, określając ściśle proporcje użycia miodu i wody oraz wymagania technologiczne. Udział wody miodu dla trójniaka brzmi następująco: „Trójniakiem może być nazwany tylko miód pitny, wyprodukowany z jednej części objętościowej miodu naturalnego i dwóch części wody”.

3.9. Minimalne wymogi i procedury sprawdzania specyficznego charakteru

Kontrola obowiązkowa obejmuje:

- przestrzeganie ustalonych proporcji brzezki miodowej,
- przestrzeganie długości okresu leżakowania,
- cechy organoleptyczne produktu gotowego (smak, zapach, barwa, klarowność),
- wskaźniki fizyko-chemiczne produktu gotowego: zawartość alkoholu, cukry ogółem, cukry redukujące po inwersji, kwasowość ogólną, kwasowość lotną, ekstrakt bezcukrowy oraz popiół w przypadku miodów pitnych owocowych – wartości powinny odpowiadać wartościom określonym w punkcie 3.5 specyfikacji.

Kontrolę obowiązkową przeprowadza się nie rzadziej niż raz w roku.

Zaleca się również, aby kontrola przeprowadzana była na niżej wymienionych etapach produkcji. Kontrola niżej wymienionych etapów nie jest obligatoryjna, ale wskazana, ponieważ pozwala na wyeliminowanie ewentualnych błędów powstałych na poszczególnych etapach produkcji:

Etap 4:

W czasie procesu fermentacyjnego powinny się odbywać regularne kontrole laboratoryjne cech organoleptycznych (smaku i zapachu) oraz parametrów fizyko-chemicznych, takich jak zawartość alkoholu oraz cukrów, które ulegają zmianie w trakcie procesu fermentacji alkoholowej.

Etap 6:

W czasie leżakowania powinny się odbywać regularnie kontrole podstawowych cech organoleptycznych produktu oraz wskaźników fizyko-chemicznych: zawartość alkoholu, cukry ogółem, kwasowość ogólna, kwasowość lotna

Etap 8:

Sprawdzenie przed rozlewem poszczególnych parametrów fizyko-chemicznych i organoleptycznych, które zostały określone w punkcie 3.5 – opis produktu rolnego lub środka spożywczego.

4. Organy lub jednostki kontrolujące zgodność ze specyfikacją produktu

4.1. Nazwa i adres

Nazwa: Główny Inspektorat Jakości Handlowej Artykułów Rolno - Spożywczych
Adres: ul. Wspólna 30
00-930 Warszawa
POLSKA/POLAND

Telefon: +48 226232900

Faks: +48 226232998

E-mail: —

Organ publiczny/Jednostka publiczna Organ prywatny/Jednostka prywatna

4.2. *Szczególne zadania organu lub jednostki*

Powyższy organ kontrolny jest odpowiedzialny za kontrolę całości specyfikacji.

WNIOSEK O REJES TRACJĘ GTS

ROZPORZĄDZENIE RADY (WE) NR 509/2006**„CZWÓRNIAK”**

Nr WE: PL-TSG-007-0035-06.09.2006

1. Nazwa i adres grupy składającej wniosek

Nazwa: Krajowa Rada Winiarstwa i Miodosytnictwa przy Stowarzyszeniu Naukowo-Technicznym Inżynierów i Techników Przemysłu Spożywczego

Adres: ul. Czackiego 3/6
00-043 Warszawa
POLSKA/POLAND

Telefon: +48 228282721

E-mail: krwim@sitspoz.pl

2. Państwo członkowskie lub kraj trzeci

Polska

3. Specyfikacja produktu3.1. *Nazwa przeznaczona do rejestracji*

„Czwórniak”

Podczas wprowadzania do obrotu, etykieta może zawierać następującą informację: „miód pitny wytworzony zgodnie ze staropolską tradycją”. Informacja podlega tłumaczeniu na inne języki urzędowe.

3.2. *Wskazać, czy nazwa:*

— jest specyficzna sama w sobie

— wyraża specyficzny charakter produktu rolnego lub środka spożywczego

Nazwa czwórniak wywodzi się od liczebnika „4” („cztery”) i odnosi się bezpośrednio do historycznie ustalonego składu i sposobu produkcji czwórniaka - ustalonych proporcji wody i miodu w brzezce miodowej, które wynoszą 1 część miodu oraz 3 części wody. Nazwa ta wyraża zatem specyficzny charakter produktu. Ponieważ termin czwórniak jest słowotworem używanym wyłącznie do określenia konkretnego typu miodu pitnego należy również uznać, że nazwa jest także sama w sobie specyficzna.

3.3. *Czy wniosek obejmuje zastrzeżenie nazwy na mocy art. 13 ust. 2 rozporządzenia 509/2006?*

— Rejestracja z zastrzeżeniem nazwy

— Rejestracja bez zastrzeżenia nazwy

3.4. *Typ produktu*

Klasa 1.8. Inne produkty wymienione w załączniku I

3.5. *Opis produktu rolnego lub środka spożywczego, którego dotyczy nazwa w pkt 3.1.*

Czwórniak to miód pitny, klarowny napój fermentowany z brzezki miodowej wyróżniający się charakterystycznym miodowym aromatem i smakiem użytego surowca.

Czwórniak może charakteryzować się smakiem wzbogaconym o smak właściwy dla użytych przypraw. Kolor czwórniaka waha się od złocistego do ciemno-bursztynowego i uzależniony jest od rodzaju miodu pszczelego użytego do produkcji.

Wskaźniki fizyko-chemiczne charakterystyczne dla miodu pitnego czwórniaka:

— zawartość alkoholu od 9 do 12 % obj.

— cukry redukujące po inwersji od 35 do 90 g/l,

- kwasowość ogólna wyrażona jako kwas jabłkowy w ilości od 3,5 do 8 gramów na litr,
- kwasowość lotna wyrażona jako kwas octowy w ilości nie większej niż 1,4 grama na litr,
- ilość gramów cukrów ogółem, która po zsumowaniu z pomnożonym przez 18 rzeczywistym stężeniem alkoholu w % objętościowych daje wartość nie mniejszą niż 240,
- ekstrakt bezcukrowy nie mniej niż:
 - 15 gramów na litr,
 - 20 gramów na litr – w przypadku miodu pitnego owocowego,
- popiół – nie mniej niż 1,3 grama na litr – w przypadku miodu pitnego owocowego.

Przy produkcji czwórniaka zabrania się użycia konserwantów, stabilizatorów, sztucznych barwników lub aromatów.

3.6. *Opis metody produkcji produktu rolnego lub środka spożywczego, którego dotyczy nazwa w pkt 3.1.*

Surowce:

- Naturalny miód pszczeli o następujących parametrach:
 - zawartość wody nie więcej niż 20 % (m/m),
 - zawartość cukrów redukujących nie mniej niż 70 % (m/m),
 - zawartość sacharozy łącznie z melecytozą nie więcej niż 5 % (m/m),
 - kwasowość ogólna ml 1 mol/l roztworu NaOH na 100 g miodu, w zakresie 1÷5,
 - zawartość 5-hydroksymetylofurfurołu (HMF), mg/100 g miodu, nie więcej niż 4,0.
- Drożdże miodowe wysokiego odfermentowania – przystosowane do odfermentowania wysokich ekstraktów w nastawach.
- Przyprawy ziołowe i korzenne: goździki, cynamon, gałka muskatołowa lub imbir.
- Soki naturalne owocowe lub świeże owoce.

Metoda produkcji

Etap 1

Sycenie (warzenie) brzezki miodowej w temperaturze 95-105 0C. Wymagana proporcja miodu i wody dla czwórniaka wynosi: 1 objętość miodu i 3 objętość wody (ewentualnie wody z sokiem owocowym) z ewentualnym dodatkiem przypraw ziołowo-korzennych. W przypadku produkcji miodów pitnych owocowych minimum 30 % wody zastępuje się sokiem owocowym.

Ścisłe zachowanie proporcji wody i miodu i uzyskanie wymaganego ekstraktu odbywa się w kotle warzelnym z płaszczem parowym. Taki sposób warzenia zapobiega karmelizacji cukrów.

Etap 2

Studzenie brzezki do temperatury 20–22 °C, optymalnej dla namnażania drożdży. Brzezka musi być schłodzona w dniu wyprodukowania, a czas chłodzenia uzależniony jest od wydajności chłodnicy. Chłodzenie gwarantuje bezpieczeństwo mikrobiologiczne brzezki.

Etap 3

Sporządzenie nastawu, szczepienie brzezki miodowej roztworem drożdży w zbiorniku fermentacyjnym.

Etap 4

A. Fermentacja burzliwa 6–10 dni. Utrzymanie temperatury do 28 °C zapewnia prawidłowy przebieg procesu fermentacji.

B. Fermentacja cicha – 3–6 tygodni. Czas cichej fermentacji zapewnia uzyskanie właściwych parametrów fizykochemicznych.

Etap 5

Odciąg odfermentowanego nastawu znad osadu drożdżowego.

Po uzyskaniu zawartości alkoholu minimum 9 % obj. należy dokonać obciążenia osadu do leżakowni. Gwarantuje to uzyskanie właściwych cech fizyko-chemicznych i organoleptycznych czwórnika. Przetrzymanie nastawu na osadzie drożdżowym ponad czas fermentacji cichej wpływa niekorzystnie na cechy organoleptyczne z powodu autolizy drożdży.

Etap 6

Leżakowanie (dojrzwianie) i ściąganie znad osadu (dekantacja) – czynność tę powtarza się zależnie od potrzeb, zapobiegając niewłaściwym procesom zachodzącym w osadach (autoliza drożdży). W okresie leżakowania przewiduje się możliwość przeprowadzenia zabiegów technologicznych, jak pasteryzacja, filtracja.

Etap ten jest istotny dla zagwarantowania właściwych cech organoleptycznych w produkcji.

Okres leżakowania czwórnika wynosi minimum 9 miesięcy.

Etap 7

Doprawianie (zestawianie) – etap dotyczy przygotowania produktu finalnego o cechach organoleptycznych i fizyko-chemicznych właściwych dla czwórnika, które zostały określone w punkcie 3.5 – opis produktu rolnego lub środka spożywczego. Dla zapewnienia wymaganych parametrów istnieje możliwość przeprowadzenia korekty cech organoleptycznych i fizyko-chemicznych poprzez:

- dosłodzenie miodu pitnego miodem pszczelim,
- dodatek wyciągów ziołowo-korzennych.

Celem etapu jest otrzymanie produktu o charakterystycznym bukacie dla czwórnika.

Etap 8

Rozlew do opakowań jednostkowych na gorąco w temperaturze 55–60 °C. Do konfekcjonowania czwórnika zaleca się stosowanie tradycyjnych opakowań, takich jak: gąsiorki szklane, opakowania ceramiczne, ewentualnie beczki dębowe.

3.7. *Specyficzny charakter produktu rolnego lub środka spożywczego*

Specyficzny charakter czwórnika wynika z:

- przygotowania brzezki (skład i proporcją surowców),
- leżakowania i dojrzwiania,
- cech fizyko-chemicznych i organoleptycznych.

Przygotowanie brzezki (skład i proporcja surowców)

Specyficzny charakter czwórnika wynika w szczególności z zastosowania i ścisłego przestrzegania ustalonych proporcji wody i miodu w brzezce miodowej - składa się ona z 1 części miodu oraz 3 części wody. Proporcja ta warunkuje wszelkie dalsze etapy jego produkcji, dzięki którym miód pitny czwórnik posiada wyjątkowe cechy.

Leżakowanie i dojrzwianie

Zgodnie z tradycyjną staropolską recepturą charakter produktu wymaga przestrzegania określonego okresu leżakowania i dojrzwiania. W przypadku czwórnika okres ten wynosi przynajmniej 9 miesięcy.

Cechy fizyko-chemiczne i organoleptyczne

Przestrzeganie wszystkich etapów produkcji zawartych w specyfikacji zapewnia uzyskanie produktu o niepowtarzalnym smaku i aromacie. Wyjątkowy smak i zapach czwórnika jest efektem odpowiedniej zawartości cukru i alkoholu:

- cukry redukujące po inwersji powyżej 35–90 g/l,
- ilość gramów cukrów ogółem, która po zsumowaniu z pomnożonym przez 18 rzeczywistym stężeniem alkoholu w % objętościowych daje wartość nie mniejszą niż 240,
- zawartość alkoholu od 9 do 12 % obj.

Z uwagi na wykorzystane do wyrobu czwórnika ściśle określonych proporcji składników czwórnik posiada charakterystyczną lepka i płynną konsystencję odróżniającą go od pozostałych gatunków miodów pitnych.

3.8. Tradycyjny charakter produktu rolnego lub środka spożywczego

Tradycyjna metoda produkcji

Produkcja miodów pitnych w Polsce charakteryzuje się ponad tysiącletnią tradycją i bardzo dużą różnorodnością. W wyniku rozwoju i udoskonalania metody produkcji na przestrzeni wieków wykształciło się wiele rodzajów miodów pitnych. Historia ich produkcji sięga początków państwowości polskiej. W 966 roku w zapisach hiszpańskiego dyplomaty, kupca i podróżnika Ibrahima Ibn Jakuba odnotowano, że „w kraju Mieszka I, obok żywności, mięsa, ziemi ornej obfituje miód, a słowińskie wina i upajające napoje zwą się miodami” (Mieszko I – pierwszy historyczny władca Polski). W Kronikach Galla-Anonima, który opisywał dzieje Polski na przełomie XI i XII wieku, znajdują się także liczne wzmianki o produkcji miodów pitnych.

W polskiej epopei narodowej „Pan Tadeusz” Adama Mickiewicza, w którym to dziele opisana jest historia szlachecka dziejąca się w latach 1811–1812, znaleźć można wiele informacji na temat produkcji, zwyczajów spożywania i rodzajów miodów pitnych. Wzmianki o miodach pitnych znaleźć też można m.in. w wierszach Tomasza Zana (1796–1855) oraz trylogii Henryka Sienkiewicza opisującej dzieje Rzeczypospolitej w XVII w. („Ogniem i mieczem” wydane w 1884 roku, „Potop” wydany w 1886 roku oraz „Pan Wołodyjowski” wydany w 1887 i 1888 roku).

W materiałach źródłowych opisujących tradycję kulinarną Polski w XVII–XVIII wieku znajdują się już nie tylko ogólne wzmianki o miodach pitnych, ale także o ich szczególnych rodzajach. W zależności od metody produkcji, miody dzielono na: „półtoraki”, „dwójniaki”, „trójniaki” i „czwórniaki”. Każda z nich odnosi się do innego typu miodu pitnego – produkowanego z innych proporcji miodu i wody lub soku oraz o różnych okresach leżakowania. Technologia produkcji czwórniaka stosowana jest – z niewielkimi modyfikacjami – od stuleci.

Tradycyjny skład

Tradycyjny podział miodów pitnych na „półtoraki”, „dwójniaki”, „trójniaki” i „czwórniaki” istnieje w Polsce od wieków i przetrwał w świadomości konsumentów do dziś. Po zakończeniu II wojny światowej zostały podjęte próby prawnego uregulowania tradycyjnego podziału miodów pitnych na cztery kategorie. Ostatecznie podział ten został wprowadzony do polskiego porządku prawnego w roku 1948 Ustawą o produkcji win, moszczów winnych, miodów pitnych oraz o obrocie tymi produktami (Dziennik Ustaw Rzeczypospolitej Polskiej z dnia 18 listopada 1948 roku). W ustawie tej podaje się przepisy dotyczące produkcji miodów pitnych, określając ściśle proporcje użycia miodu i wody oraz wymagania technologiczne. Udział wody miodu dla czwórniaka brzmi następująco: „Czwórniakiem może być nazwany tylko miód pitny, wyprodukowany z jednej części objętościowej miodu naturalnego i trzech części wody”.

3.9. Minimalne wymogi i procedury sprawdzania specyficznego charakteru

Kontrola obowiązkowa obejmuje:

- przestrzeganie ustalonych proporcji brzezki miodowej,
- przestrzeganie długości okresu leżakowania,
- cechy organoleptyczne produktu gotowego (smak, zapach, barwa, klarowność),
- wskaźniki fizyko-chemiczne produktu gotowego: zawartość alkoholu, cukry ogółem, cukry redukujące po inwersji, kwasowość ogólną, kwasowość lotną, ekstrakt bezcukrowy oraz popiół w przypadku miodów pitnych owocowych – wartości powinny odpowiadać wartościom określonym w punkcie 3.5 specyfikacji.

Kontrolę obowiązkową przeprowadza się nie rzadziej niż raz w roku.

Zaleca się również, aby kontrola przeprowadzana była na niżej wymienionych etapach produkcji. Kontrola niżej wymienionych etapów nie jest obowiązkowa, ale wskazana, ponieważ pozwala na wyeliminowanie ewentualnych błędów powstałych na poszczególnych etapach produkcji:

Etap 4

W czasie procesu fermentacyjnego powinny się odbywać regularne kontrole laboratoryjne cech organoleptycznych (smaku i zapachu) oraz parametrów fizyko-chemicznych, takich jak zawartość alkoholu oraz cukrów, które ulegają zmianie w trakcie procesu fermentacji alkoholowej.

Etap 6

W czasie leżakowania powinny się odbywać regularnie kontrole podstawowych cech organoleptycznych produktu oraz wskaźników fizyko-chemicznych: zawartość alkoholu, cukry ogółem, kwasowość ogólna, kwasowość lotna

Etap 8

Sprawdzenie przed rozlewem poszczególnych parametrów fizyko-chemicznych i organoleptycznych, które zostały określone w punkcie 3.5 – opis produktu rolnego lub środka spożywczego.

4. Organy lub jednostki kontrolujące zgodność ze specyfikacją produktu

4.1. Nazwa i adres

Nazwa: Główny Inspektorat Jakości Handlowej Artykułów Rolno-Spożywczych

Adres: ul. Wspólna 30
00-930 Warszawa
POLSKA/POLAND

Telefon: +48 226232900

Faks: +48 226232998

E-mail: —

Organ publiczny/Jednostka publiczna Organ prywatny/Jednostka prywatna

4.2. Szczególne zadania organu lub jednostki

Powyższy organ kontrolny jest odpowiedzialny za kontrolę całości specyfikacji.

WNIOSEK O REJESTRACJĘ GTS

ROZPORZĄDZENIE RADY (WE) NR 509/2006**„KIEŁBASA JAŁOWCOWA”****Nr WE: PL-TSG-007-0047 – 5.12.2006****1. Nazwa i adres grupy składającej wniosek**

Nazwa: Związek „Polskie Mięso”

Adres: ul. Chałubińskiego 8
00-613 Warszawa
POLSKA/POLAND

Telefon: +48 228302657

Faks: +48 228301648

E-mail: info@polskie-mieso.pl

2. Państwo członkowskie lub kraj trzeci

Polska

3. Specyfikacja produktu

3.1. Nazwa(-y) przeznaczona(-e) do rejestracji (art. 2 rozporządzenia Komisji (WE) nr 1216/2007)

„Kiełbasa jałowcowa”

3.2. Wskazać, czy nazwa:

— jest specyficzna sama w sobie

— wyraża specyficzny charakter produktu rolnego lub środka spożywczego

Nazwa kiełbasa jałowcowa wyraża specyficzny charakter produktu, który związany jest przede wszystkim z jego niepowtarzalnym smakiem i zapachem. Te cechy są wynikiem zastosowania w procesie produkcji owoców krzewu jałowca (*Juniperus*) – rozdrabnianych tuż przed dodaniem do surowca mięsnego – oraz korzystania z gałązek jałowca podczas procesu wędzenia.

3.3. Czy wniosek obejmuje zastrzeżenie nazwy na mocy art. 13 ust. 2 rozporządzenia (WE) nr 509/2006

- Rejestracja z zastrzeżeniem nazwy
- Rejestracja bez zastrzeżenia nazwy

3.4. Typ produktu

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

3.5. Opis produktu rolnego lub środka spożywczego, którego dotyczy nazwa w pkt 3.1 (art. 3 ust. 1 rozporządzenia Komisji (WE) nr 1216/2007)

Kiełbasa jałowcowa ma wygląd równomiernie pomarszczonego batona w kształcie wianka. Posiada charakterystyczny okółkowy kształt, bez zewnętrznych głębokich pofałdowań wzdłużnych. Stosowane są dwie wielkości wianków kiełbasy:

- mały w osłonkach naturalnych o średnicy powyżej 32 mm i masie ok. 0,5 kg,
- duży w osłonkach białkowych o średnicy 36 mm i masie ok. 0,8 kg.

Barwa kiełbasy jałowcowej jest ciemnobrązowa, wyrównana na całej powierzchni, charakterystyczna dla produktu mocno wędzonego.

Konsystencja i „wrażenie w dotyku” charakteryzuje sucha powierzchnia wianka równomiernie pomarszczona a zarazem gładka, osłonka ściśle przylega do farszu.

Swoista smakowitość i kruchość wynika z doboru użytego surowca, przypraw (w szczególności jałowca) a także z zastosowanego w procesie produkcji naturalnego wędzenia.

Skład chemiczny:

- zawartość białka – nie mniej niż 15,0 %
- zawartość wody – nie więcej niż 60,0 %
- zawartość tłuszczu – nie więcej niż 35,0 %
- zawartość soli – nie więcej niż 3,5 %
- zawartość azotanów(III) i azotanów(V) w przeliczeniu na NaNO_2 – nie więcej niż 0,0125 %

Tak dobrane wartości składu chemicznego zapewniają tradycyjną jakość produktu. Wydajność gotowego produktu wynosi 75 % (+/- 3 %) w stosunku do użytego surowca mięsnego.

3.6. Opis metody produkcji produktu rolnego lub środka spożywczego, którego dotyczy nazwa w pkt 3.1 (art. 3 ust. 2 rozporządzenia Komisji (WE) nr 1216/2007)

Składniki

Mięso (100 kg surowca)

- mięso wieprzowe kl. I o zawartości tłuszczu do 15 % – 20 kg
- mięso wieprzowe kl. IIA o zawartości tłuszczu do 20 % – 50 kg
- mięso wieprzowe kl. III – mięso ścięgniste o zawartości tłuszczu do 25 % – 20 kg
- tłuszcz drobny twardy – 10 kg

Dopuszcza się zastąpienie do 50 % mięsa wieprzowego kl. IIA albo mięsa wieprzowego kl. III mięsem wołowym.

Dodatki (na 100 kg mięsa)

- pieprz naturalny – 0,17 kg
- jałowiec – 0,12 kg
- cukier – 0,20 kg

Inne:

- mieszanka peklująca (na bazie mieszaniny soli jadalnej $[\text{NaCl}]$ i azotynu sodu $[\text{NaNO}_2]$) ok. 2 kg

Żywienie przy produkcji wieprzowiny z przeznaczeniem do wyrobu kiełbasy jałowcowej:

Żywienie nawiązuje do tuczu tłuszczowo-mięsnego. Celem jest wyprodukowanie świń o masie ciała do 120 kg, charakteryzujących się wyższą zawartością tłuszczu śródmięśniowego powyżej 3 %.

- Tucz opiera się na rasach należących do późno dojrzewających, co przy odpowiednim tuczku pozwala uzyskać pożądaną zawartość tłuszczu śródmięśniowego. Rasy wykorzystywane do tuczu pozbawione są genu RN, a częstotliwość występowania genu RYR 1T wynosi do 20 % populacji.
- Tucz należy prowadzić w trzech fazach – I faza do ok. 60 kg, II faza do ok. 90 kg i III faza do 120 kg.
- Tucz zwierząt do masy ciała ok. 90 kg odbywa się dwoma rodzajami mieszanek. W mieszankach (dawkach) stosuje się:
 - jako komponenty energetyczne: śruty zbożowe – pszenka, jęczmienna, żytnia, owsiana, pszenżytnia lub kukurydziana; śruta kukurydziana oraz śruta z nagich odmian owsa stosuje się w ilości do 30 % mieszanki,
 - jako komponenty białkowe – śruty z łubinu, bobiku, grochu śruta poekstrakcyjna sojowa, śruta poekstrakcyjna rzepakowa, makuchy rzepakowe, drożdże pastewne, lub susze z zielonek.
- W mieszankach (dawkach) dla zwierząt od 90 do 120 kg stosuje się:
 - jako komponenty energetyczne: śruty pszenka, jęczmienna, żytnia, pszenżytnia. W mieszankach (dawkach) nie może być stosowana śruta z kukurydzy oraz nagich odmian owsa,
 - jako komponenty białkowe: śruty ze strączkowych (łubinu, bobiku, grochu), śruta poekstrakcyjna sojowa, makuch rzepakowy lub śruta poekstrakcyjna rzepakowa oraz susz z zielonek.
- Przez cały okres tuczu w mieszankach i dawkach nie można stosować: olejów roślinnych, pasz pochodzenia zwierzęcego – mleka w proszku, suszonej serwatki, mączki rybniej.
- Ilość energii metabolicznej w mieszankach we wszystkich fazach tuczu wynosi od 12 do 13 MJ EM/kg mieszanki. Zawartość białka w mieszankach w I fazie tuczu wynosi około 16–18 % mieszanki, w II fazie tuczu 15–16 % i w III fazie tuczu około 14 % mieszanki.
- Dawki dla tuczników mogą opierać się na samych mieszankach treściwych lub mieszankach treściwych i paszach objętościowych – ziemniakach i zielonkach.

Etapy produkcji kiełbasy jałowcowej

- Etap 1 – Wstępne rozdrabnianie wszystkich surowców mięsnych. Ujednorodnienie wielkości kawałków mięsa (ok. 5 cm średnicy).
- Etap 2 – Peklowanie tradycyjne (metodą suchą) przez ok. 48 godz. przy zastosowaniu mieszanki peklującej.
- Etap 3 – Obróbka mechaniczna: rozdrabnianie mięsa kl. I do wielkości ok. 20 mm, rozdrabnianie mięsa kl. IIA do wielkości ok. 8 mm, rozdrabnianie mięsa kl. III do wielkości ok. 3 mm a następnie kutrowanie z dodatkiem 5 kg lodu.
- Etap 4 – Mieszanie wszystkich surowców mięsnych z dodatkiem przypraw: pieprzu naturalnego, cukru, jałowca rozdrabnianego bezpośrednio przed dodaniem do mieszałki.
- Etap 5 – Napełnianie w naturalne jelita wieprzowe o średnicy powyżej 32 mm lub osłonki białkowe o średnicy 36 mm, odkręcanie batonów i formowanie w wiązki. Dwa rodzaje osłonek dają możliwość wytwarzania kiełbas:
 - o mniejszych wiązkiach w jelitach wieprzowych cienkich o masie 0,5 kg
 - o większych wiązkiach w osłonkach białkowych o masie 0,8 kg
- Etap 6 – Osadzanie w temperaturze nie wyższej niż 30 °C przez 2 godz. Wstępne osuszenie powierzchni, „ułożenie się” składników wewnątrz batonów.
- Etap 7 – Osuszanie powierzchni a następnie wędzenie w dymie ciepłym (przez ok. 120 min) do uzyskania pożądanego koloru, w dalszej kolejności pieczenie do uzyskania wewnątrz batonów temperatury minimum 70 °C.

Etap 8 – Wychładzanie przez 24 godz.

Etap 9 – Wędzenie zimnym dymem przy użyciu zrębków bukowych i gałązek jałowca (przez ok. 120 min), a następnie suszenie w temperaturze 14–18 °C przez 3–5 dni aż do uzyskania wydajności 75 % (+/- 3 %).

3.7. *Specyficzny charakter produktu rolnego lub środka spożywczego (art. 3 ust. 3 rozporządzenia Komisji (WE) nr 1216/2007)*

Szczególny charakter kielbasy jałowcowej wynika z kilku charakterystycznych dla tego produktu cech:

- kruchości i specyfiki mięsa,
- wyjątkowego smaku i zapachu,
- jednolitego kształtu..

Kruchość, soczystość i specyfika mięsa

Istotnym składnikiem kielbasy jałowcowej wpływającym na jej specyfikę jest mięso wieprzowe pochodzące od świń ras późno dojrzewających tuczonych do ok. 120 kg masy ciała, o cechach genetycznych opisanych w pkt 3.6. Dzięki przestrzeganiu tych wymogów uzyskuje się zawartość tłuszczu śródmięśniowego powyżej 3 % zapewniającego odpowiednie walory smakowe i technologiczne mięsa niezbędne przy produkcji kielbasy jałowcowej. Użycie takiego surowca i przestrzeganie tradycyjnej metody produkcji, ze szczególnym uwzględnieniem etapów: kutrowania, peklowania i wędzenia zapewnia kielbasie jałowcowej wyjątkową kruchość i soczystość.

Wyjątkowy smak i zapach

Specyficzny charakter kielbasy jałowcowej związany jest przede wszystkim z jej niepowtarzalnym smakiem i zapachem, które są wynikiem zastosowania w procesie produkcji owoców krzewu jałowca (*Juniperus*). Rozdrobnienie jałowca bezpośrednio przed rozpoczęciem procesu produkcji wzmacnia charakterystyczny smak kielbasy i wpływa na jej specyficzny charakter, natomiast wędzenie w dymie jałowcowym dopełnia jej smak i potęguje wyjątkowy zapach.

Jednolity kształt

Cechą wyróżniającą kielbasę jałowcową wśród innych kielbas jest jej kształt. Kielbasa ta jest sprzedawana wyłącznie w dwóch, bardzo do siebie zbliżonych formach, przez co jest dobrze rozpoznawana przez konsumentów. Kielbasa jałowcowa ma wygląd równomiernie pomarszczonego batona w kształcie wianka. Posiada charakterystyczny okółkowy kształt, bez zewnętrznych głębokich pofałdowań wzdłużnych.

3.8. *Tradycyjny charakter produktu rolnego lub środka spożywczego (art. 3 ust. 4 rozporządzenia Komisji (WE) nr 1216/2007)*

Tradycyjne surowce

1. **Jałowiec (*Juniperus*)**

„Drzewo jałowcowe na ogniu palone przyjemną woń aromatyczną wydaje” – to jedna z przydatnych właściwości tego dość pospolicie występującego od wieków na terenach Rzeczypospolitej krzewu opisana w Wielkiej Encyklopedii Powszechnej Ilustrowanej z 1903 r. W publikacji tej znajduje się także informacja, że „gałązki, wióry, jagody są poszukiwanym kurzyskiem (rodzaj kadzidła do wędzenia i kadzenia) przy wędzeniu mięsa; kurzysko jałowcowe nadaje wędlinie wykwintny smak i zapach”. Dokumenty z drugiej połowy XIX wieku pokazują, iż już wtedy jałowiec stosowany był jako dodatek lub składnik potraw i produktów mięsnych. „Encyklopedia Powszechna” wydana w Warszawie w 1863 roku podaje: „Jagody jałowca mają smak korzenny, słodko-gorzki i zapach przyjemny; jako przyprawa [...] są rzeczą powszechnie znaną”. Ujednoliconą metodą produkcji kielbasy z użyciem ziaren jałowca i wędzonej jałowcowym dymem powstała w Polsce już na przełomie lat 40. i 50. XX wieku o czym informuje w artykule „Regulacja asortymentów wędlin na zaopatrzenie rynku”, czasopismo branżowe Gospodarka Mięсна – 1954 r. nr 3.

2. **Mięso wieprzowe**

Mięso świń chowanych z przeznaczeniem na kielbasę jałowcową musi charakteryzować się zawartością tłuszczu śródmięśniowego przekraczającą 3 %, tzw. marmurkowatością nadającą produktowi pożądaną kruchość, soczystość oraz doskonały smak. Użycie takiego mięsa zdecydowanie wpływa na jakość ostatecznego produktu, jego specyficzny charakter i jest zgodne z tradycyjną metodą wytwarzania.

Tradycyjny sposób produkcji i tradycyjny skład

Wędzenie to sposób na konserwację mięsa, a najpowszechniejszym sposobem wędzenia było palenie jałowca. Dowiadujemy się o tym m.in. ze staropolskich źródeł rękopiśmiennych, jak np. z zapisków anonimowego rządcy folwarku szlacheckiego z lat 80. XVIII wieku, w których znajdujemy receptury wytwarzania wędlin (Rękopis – Archiwum Główne Akt Dawnych (AGAD) w Warszawie, zespół arch.: „Zbiór z Muzeum Narodowego”, sygn. 1249). O popularności wędzenia na jałowcu czytamy w opisie szlacheckiego śniadania w poemacie „Pan Tadeusz” z 1834 r. polskiego narodowego wieszcza Adama Mickiewicza: „Wszystkie (wędliny) wyborne, wszystkie sposobem domowym, Uwędzone w kominie dymem jałowcowym”.

Tradycje przyprawiania i wędzenia mięsa jałowcem kultywowano w lokalnych i regionalnych odmianach różniących się niuansami technologicznymi, ale też niekiedy rodzajem stosowanych mięs. Jak podaje W. Łęg w opracowaniu „Z doświadczeń przy produkcji wędlin”, Gospodarka Mięsna – 1953 r. nr 6, eksperymentowano np. z „jałowcową” z dziczyzny (mięso z zająca, dzika z dodatkiem wieprzowego). Tak sprawiane kiełbasy odróżniały się smakowo, ale istota receptury (szpikowanie i wędzenie jałowcem) pozostawała wszędzie ta sama. Tak o lokalnej odmianie „jałowcowej” pisał w „Wiejskich wędlinach regionalnych”, Gospodarka Mięsna – 1950 nr 7-8 podróżujący po Kurpiach fachowiec branży mięsnej: „Kiełbasa spod Myszyńca na Kurpiach, kiełbasa wędzona jałowcem z ziarnkami jałowcowymi wewnątrz. Sucha o doskonałym swoistym aromacie i smaku”.

Po 1945 roku zgodnie z doktryną centralnego planowania podjęto budowę przemysłu mięsnego opartego na wielkich przetwórnach. W trosce o jakość i walory smakowe wędlin wprowadzono standaryzację produktów i normy technologiczne odwołujące się do tradycyjnych receptur. Kiełbasa jałowcowa jako nazwa produktu pojawia się w normatywach regulujących obrót żywnością w 1947 i 1948 roku. W 1954 roku powstała ujednoczona norma kiełbasy jałowcowej, rozwinięta następnie w normę Centrali Przemysłu Mięsnego z 1964 roku (Wydawnictwo Przemysłu Lekkiego i Spożywczego, Warszawa 1964), która stała się podstawą niniejszego wniosku.

Normy te powstały w celu dbania o jak najwyższą jakość kiełbasy jałowcowej. Choć obecnie norma, na której oparty jest niniejszy wniosek nie jest obowiązująca, to jednak w dalszym ciągu jej zapisy wyznaczają najwyższe standardy produkcji kiełbasy jałowcowej.

3.9. Minimalne wymogi i procedury kontroli specyficznego charakteru (art. 4 rozporządzenia Komisji (WE) nr 1216/2007)

Ze względu na specyficzny charakter kiełbasy jałowcowej kontroli podlegać powinny w szczególności:

1. Jakości surowca, stosowanego do produkcji (mięso wieprzowe, przyprawy), w tym:

- kontrola przydatności technologicznej mięsa
- rodzaj tuczu
- czas peklowania
- przyprawy stosowane do produkcji kiełbasy jałowcowej i proporcje w jakich są używane

2. Proces wędzenia kiełbasy jałowcowej

W trakcie kontroli należy sprawdzić:

- zachowanie temperatury wędzenia tradycyjnego w dymie ciepłym oraz temperatury dogrzenia
- zachowanie czasu oraz temperatury ponownego wędzenia zimnym dymem
- używanie do wędzenia zimnym dymem zrębek bukowych oraz gałązek jałowca

3. Jakość wyrobu gotowego:

- zawartość białka,
- zawartość wody,
- zawartość tłuszczu,
- zawartość chlorku sodu,
- zawartość azotanów (III) oraz azotanów (V),
- smak i zapach.

4. Kształt produktu

Częstotliwość kontroli

Kontrolę w/w etapów należy przeprowadzić raz na dwa miesiące. W przypadku, gdy wszystkie etapy będą przebiegały prawidłowo, częstotliwość kontroli można ograniczyć do dwóch w ciągu roku.

W przypadku wystąpienia nieprawidłowości w jednym etapie, należy przeprowadzać jego kontrolę ze zwiększoną częstotliwością (raz na 2 miesiące). Pozostałe etapy mogą być nadal sprawdzane z częstotliwością raz na pół roku.

4. **Organy lub jednostki kontrolujące zgodność ze specyfikacją produktu**

4.1. Nazwa i adres

Nazwa: Główny Inspektorat Jakości Handlowej Artykułów Rolno-Spożywczych
Adres: ul. Wspólna 30
00-930 Warszawa
POLSKA/POLAND

Telefon: +48 226232901

Faks: +48 226232099

E-mail: —

Organ publiczny/jednostka publiczna Organ prywatny/jednostka prywatna

4.2. Szczególne zadania organu lub jednostki

Powyzszy organ kontrolny jest odpowiedzialny za kontrolę całości specyfikacji.

WNIOSEK O REJESTRACJĘ GTS

ROZPORZĄDZENIE RADY (WE) NR 509/2006

„KIEŁBASA MYŚLIWSKA”

Nr WE: PL-TSG-0007-0053 – 19.3.2007

1. **Nazwa i adres grupy składającej wniosek**

Nazwa: Związek „Polskie Mięso”
Adres: ul. Chałubińskiego 8
00-613 Warszawa
POLSKA/POLAND

Telefon: +48 228302657

Faks: +48 228301648

E-mail: info@polskie-mieso.pl

2. **Państwo członkowskie lub kraj trzeci**

Polska

3. **Specyfikacja produktu**

3.1. Nazwa(-y) przeznaczona(-e) do rejestracji (art. 2 rozporządzenia Komisji (WE) nr 1216/2007)

„Kiełbasa myśliwska”

3.2. Wskazać, czy nazwa:

— jest specyficzna sama w sobie

— wyraża specyficzny charakter produktu rolnego lub środka spożywczego

Nazwa kiełbasa myśliwska wyraża specyficzny charakter produktu. Specyficzny charakter produktu w nazwie przejawia się w jej etymologicznym pochodzeniu od słów „myśliwy”, „myślistwo” i wskazuje na pierwotne przeznaczenie tego – pierwotnie ten typ wędliny stosowany był przez myśliwych jako suchy prowiant. Trwałość oraz poręczność czyniły z niej idealny składnik prowiantu zabieranego na wędrowniki, podróże i dłuższe pobyty w miejscach, gdzie trudno o gorące posiłki. Dopiero z czasem przeznaczenie rynkowe tego produktu stało się szersze, jednakże nazwa nie uległa zmianie.

3.3. Czy wniosek obejmuje zastrzeżenie nazwy na mocy art. 13 ust. 2 rozporządzenia (WE) nr 509/2006

- Rejestracja z zastrzeżeniem nazwy
- Rejestracja bez zastrzeżenia nazwy

3.4. Typ produktu

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

3.5. Opis produktu rolnego lub środka spożywczego, którego dotyczy nazwa w pkt 3.1 (art. 3 ust. 1 rozporządzenia Komisji (WE) nr 1216/2007)

Kiełbasa myśliwska jest krótka, ciemnobrązowa i równomiernie pomarszczonych na powierzchni (bez podłużnych zagłębień). Ma wygląd sierpowato wygiętych i najczęściej podzielonych na „parki” (nie rozciętych w miejscu odkręcania) batonów o długości ok. 15 cm i średnicy powyżej 32 mm.

Kolor powierzchni kiełbasy myśliwskiej jest ciemnobrązowy. Na przekroju widoczne są ciemnoczerwone kawałki mięsa wieprzowego kl. I oraz jasnoczerwone kawałki mięsa wieprzowego kl. II.

„Wrażenie w dotyku” charakteryzuje gładka, sucha i równomiernie pomarszczona powierzchnia.

Kiełbasę myśliwską cechuje smak skruszonego, peklowanego, pieczonego i wędzonego mięsa wieprzowego z dodatkiem przypraw.

Poza specyficznym smakiem kiełbasa wyróżnia się kruchością.

Skład chemiczny:

- zawartość białka – nie mniej niż 17,0 %
- zawartość wody – nie więcej niż 55,0 %
- zawartość tłuszczu – nie więcej niż 45,0 %
- zawartość soli – nie więcej niż 4,5 %
- zawartość azotanów(III) i azotanów(V) w przeliczeniu na NaNO_2 – nie więcej niż 0,0125 %

Tak dobrane wartości składu chemicznego zapewniają tradycyjną jakość produktu. Wydajność gotowego produktu musi być niższa niż 68 % w stosunku do użytego surowca mięsnego.

3.6. Opis metody produkcji produktu rolnego lub środka spożywczego, którego dotyczy nazwa w pkt 3.1 (art. 3 ust. 2 rozporządzenia Komisji (WE) nr 1216/2007)

Składniki

Mięso (100 kg surowca):

- mięso wieprzowe kl. I o zawartości tłuszczu do 15 % – 30 kg
- mięso wieprzowe kl. IIA o zawartości tłuszczu do 20 % – 50 kg
- mięso wieprzowe kl. III – mięso ścięgniste o zawartości tłuszczu do 25 % – 20 kg

Dopuszcza się zastąpienie do 50 % mięsa wieprzowego kl. IIA albo mięsa wieprzowego kl. III mięsem wołowym.

Dodatki (na 100 kg mięsa):

- pieprz naturalny – 0,15 kg
- jałowiec – 0,10 kg
- czosnek świeży – 0,10 kg
- cukier – 0,20 kg

Inne:

- mieszanka peklująca [na bazie mieszaniny soli jadalnej (NaCl) i azotynu sodu (NaNO_2)] – ok. 2 kg
- mieszanka skruszająca (o składzie: 1 litr octu spożywczego 10 %, 1 litr wody, 1 litr oleju rzepakowego lub słonecznikowego) – 3 litry

Żywnienie przy produkcji wieprzowiny z przeznaczeniem do wyrobu kiełbasy myśliwskiej:

Żywnienie nawiązuje do tuczu tłuszczowo-mięsnego. Celem jest wyprodukowanie świń o masie ciała – do 120 kg, charakteryzujących się wyższą zawartością tłuszczu śródmięśniowego powyżej 3 %.

- Tucz opiera się na rasach należących do późno dojrzewających, co przy odpowiednim tuczach pozwala uzyskać pożądaną zawartość tłuszczu śródmięśniowego. Rasy wykorzystywane do tuczu pozbawione są genu RN, a częstotliwość występowania genu RYR 1T wynosi do 20 % populacji.
- Tucz należy prowadzić w trzech fazach – I faza do ok. 60 kg, II faza do ok. 90 kg i III faza do 120 kg.
- Tucz zwierząt do masy ciała 90 kg odbywa się dwoma rodzajami mieszanek. W mieszankach (dawkach) stosuje się:
 - jako komponenty energetyczne: śruty zbożowe – pszena, jęczmień, żytnia, owsiana, pszenżytnia lub kukurydziana; śruta kukurydziana oraz śruta z nagich odmian owsa stosuje się w ilości do 30 % mieszanki,
 - jako komponenty białkowe: – śruty z łubinu, bobiku, grochu śruta poekstrakcyjna sojowa, śruta poekstrakcyjna rzepakowa, makuchy rzepakowe, drożdże pastewne, lub susze z zielonek.
- W mieszankach (dawkach) dla zwierząt od 90 do 120 kg stosuje się:
 - jako komponenty energetyczne: śruty pszena, jęczmień, żytnia, pszenżytnia. W mieszankach (dawkach) nie może być stosowana śruta z kukurydzy oraz nagich odmian owsa,
 - jako komponenty białkowe: śruty ze strączkowych (łubinu, bobiku, grochu), śruta poekstrakcyjna sojowa, makuch rzepakowy lub śruta poekstrakcyjna rzepakowa oraz susz z zielonek.
- Przez cały okres tuczu w mieszankach i dawkach nie można stosować: olejów roślinnych, pasz pochodzenia zwierzęcego – mleka w proszku, suszonej serwatki, mączki rybnej.
- Ilość energii metabolicznej w mieszankach we wszystkich fazach tuczu wynosi od 12 do 13 MJ EM/kg mieszanki. Zawartość białka w mieszankach w I fazie tuczu wynosi około 16–18 % mieszanki, w II fazie tuczu 15–16 % i w III fazie tuczu około 14 % mieszanki.
- Dawki dla tuczników mogą opierać się na samych mieszankach treściwych lub mieszankach treściwych i paszach objętościowych – ziemniakach i zielonkach.

Etapy Produkcji kiełbasy myśliwskiej:

- Etap 1 – Wstępne rozdrabnianie wszystkich surowców mięsnych. Ujednorodnienie wielkości kawałków mięsa (do ok. 5 cm średnicy).
- Etap 2 – Peklowanie tradycyjne (metodą suchą) przez ok. 48 godz. przy zastosowaniu mieszanki peklującej.
- Etap 3 – Obróbka mechaniczna: rozdrabnianie mięsa kl. I do wielkości ok. 20 mm, rozdrabnianie mięsa kl. IIA do wielkości ok. 8 mm, rozdrabnianie mięsa kl. III do wielkości ok. 3 mm a następnie kutrowanie z dodatkiem 2 kg lodu.
- Etap 4 – Dodawanie do mięsa kl. I oraz kl. IIA mieszanki skruszającej – dokładne wymieszanie.
- Etap 5 – Dodawanie wykutrowanego mięsa wieprzowego kl. III oraz przypraw – dokładne wymieszanie.
- Etap 6 – Napełnianie w naturalne jelita wieprzowe o średnicy powyżej 32 mm i odkręcanie batonów o długości około 15 cm.
- Etap 7 – Osadzanie w temperaturze nie wyższej niż 30 °C przez 2 godz. Wstępne osuszenie powierzchni, „ułożenie się” składników wewnątrz batonów.
- Etap 8 – Osuszanie powierzchni i tradycyjne wędzenie w dymie ciepłym (przez ok. 135 min) oraz pieczenie do uzyskania wewnątrz batonów temperatury minimum 70 °C.
- Etap 9 – Studzenie i chłodzenie do temperatury poniżej 10 °C
- Etap 10 – Suszenie w temperaturze 14–18 °C i wilgotności od 70 % do 80 % przez 5–7 dni aż do uzyskania pożądanej wydajności (nie więcej niż 68 %).

3.7. *Specyficzny charakter produktu rolnego lub środka spożywczego (art. 3 ust. 3 rozporządzenia Komisji (WE) nr 1216/2007)*

Specyficzny charakter kielbasy myśliwskiej wynika z kilku charakterystycznych dla tego produktu cech:

- kruchości, soczystości i specyfiki mięsa,
- wyjątkowego smaku i zapachu,
- krótkiego, charakterystycznego kształtu,
- wyjątkowo długiego okresu przydatności do spożycia

Kruchość, soczystość i specyfika mięsa:

Istotnym składnikiem kielbasy myśliwskiej wpływającym na jej specyfikę jest mięso wieprzowe, pochodzące od świń ras późno dojrzewających, tuczonych do ok. 120 kg masy ciała, o cechach genetycznych opisanych w pkt 3.6. Dzięki przestrzeganiu tych wymogów uzyskuje się zawartość tłuszczu śródmięśniowego powyżej 3 %, zapewniającego odpowiednie walory smakowe i technologiczne mięsa niezbędne przy produkcji kielbasy myśliwskiej. Użycie takiego surowca i przestrzeganie tradycyjnej metody wytwarzania, ze szczególnym uwzględnieniem etapów: kutrowania, peklowania i wędzenia, zapewnia kielbasie myśliwskiej wyjątkową kruchość i soczystość.

Na kruchość mięsa stosowanego przy produkcji kielbasy myśliwskiej wpływa dodanie do mięsa wieprzowego specjalnie dobranej mieszanki skruszającej, składającej się z octu, wody i oleju rzepakowego lub słonecznikowego.

Wyjątkowy smak i zapach

Cechą wyróżniającą kielbasę myśliwską wśród innych kielbas jest jej smak i zapach. Te cechy są wynikiem zastosowania w procesie produkcji odpowiednio dobranych przypraw i ich proporcji: jałowca, pieprzu naturalnego, cukru i mieszanki peklującej, a także charakterystycznego dla tego produktu świeżego czosnku oraz mieszanki skruszającej.

Ponadto, wyjątkowy smak i zapach zostaje osiągnięty za pomocą wędzenia i osuszania oraz dzięki typowemu dla kielbasy myśliwskiej przedłużonemu okresowi podsuszania.

Krótki, charakterystyczny kształt

Specyficzny charakter kielbasy myśliwskiej związany jest w głównej mierze z jej niepowtarzalnym kształtem. Kielbasa myśliwska jest krótka, ma wygląd równomiernie pomarszczonych, sierpowato wygiętych i najczęściej podzielonych na „parki” batonów (nie rozciętych w miejscu odkręcania).

Głównym atrybutem i cechą kielbasy myśliwskiej jest jej wyjątkowa „poręczność”. Jej kształt jest rozpoznawalny, a produkt jest niezmiernie „wygodny” i ma zastosowanie szczególnie podczas różnego rodzaju eskapad i podróży.

Wyjątkowo długi okres przydatności do spożycia

Istotną cechą wyrobu mięsnego kielbasa myśliwska, przeznaczonego w głównej mierze jako uzupełnienie prowiantu myśliwego lub turysty, jest również jego wyjątkowo długi okres przydatności do spożycia, osiągniany m.in. poprzez tradycyjne zastosowanie świeżego czosnku oraz wydłużony okres podsuszania w trakcie ostatniego etapu produkcji.

3.8. *Tradycyjny charakter produktu rolnego lub środka spożywczego (art. 3 ust. 4 rozporządzenia Komisji (WE) nr 1216/2007)*

Tradycyjne surowce i skład

1. Mięso wieprzowe od tradycyjnie żywionych świń

Mięso świń chowanych z przeznaczeniem na kielbasę myśliwską musi charakteryzować się zawartością tłuszczu śródmięśniowego przekraczającą 3 %, tzw. marmurkowatością nadającą produktowi pożądaną kruchość, soczystość oraz doskonały smak. Użycie takiego mięsa zdecydowanie wpływa na jakość ostatecznego produktu, jego specyficzny charakter i jest zgodne z tradycyjną metodą wytwarzania.

2. Odpowiednio dobrane przyprawy

Zastosowanie w procesie produkcji odpowiednio dobranych przypraw i ich proporcji: pieprzu naturalnego, jałowca, cukru i mieszanki peklującej, a w szczególności świeżego czosnku oraz mieszanki skruszającej, wynika bezpośrednio z doświadczeń i wieloletniej tradycji wytwarzania produktów mięsnych w Polsce.

Tradycyjny sposób produkcji

Myślistwo rządziło się od wieków własnymi prawami i obyczajem. Opisy polowań znajdujemy w polskiej literaturze, w tym m.in. w narodowym poemacie Adama Mickiewicza „Pan Tadeusz” z 1834 r. Było to niemal środowiskowe święto, pełne rytuałów i symboliki – jak sygnały wygrywane na rogu, chrzest myśliwski czy ucztę wieńczące polowania. Powstałe w późniejszych latach organizacje łowieckie przejęły te obyczaje i do dziś je kultywują.

Nieodłącznym i zwyczajowym elementem ekwipunku myśliwego była i jest torba myśliwska. Trzymano w niej m.in. suchy prowiant przydatny w czasie całodniowych wędrówek po lesie. Opisy posiłków w trakcie polowań znajdujemy w literaturze m.in. we wspomnianym poemacie „Pan Tadeusz”. Stałym elementem prowiantu do zagryzania w chwilach odpoczynku była kielbasa – podsuszana i wędzona, a dzięki temu stosunkowo trwała.

Określenie kielbasa myśliwska pojawiło się najprawdopodobniej w latach międzywojennych XX wieku, gdy w Polsce, jak podaje czasopismo „Gospodarka Mięsna” nr 1–2 z 1949 r., rozwinęła się produkcja wędlin w licznych niewielkich zakładach przetwórczych.

Wielką karierę rynkową kielbasa myśliwska zrobiła w Polsce po II wojnie światowej. Na mocy Zarządzenia nr 485 z 3.11.1953 Ministra Przemysłu Mięsnego i Mleczarskiego i Ministra Handlu Wewnętrznego, kielbasa myśliwska została wpisana na oficjalną listę wędlin przeznaczonych na rynek a w późniejszym okresie, kierując się względami jakościowymi, unormowano receptury i dokumentację technologiczną zgodnie z normą nr: RN-54/MPMiMl-Mięs-58 z 30.12.1954 oraz w myśl „Przepisów wewnętrznych nr 21” Centrali Przemysłu Mięsnego wydanych w 1964 roku w Warszawie. Do dziś kielbasa myśliwska jest jednym z najbardziej popularnych i najchętniej spożywanych wyrobów wędliniarskich.

3.9. Minimalne wymogi i procedury kontroli specyficznego charakteru (art. 4 rozporządzenia Komisji (WE) nr 1216/2007)

Ze względu na specyficzny charakter kielbasy myśliwskiej kontroli podlegać powinny w szczególności:

1. Jakości surowca, stosowanego do produkcji (mięso wieprzowe, przyprawy), w tym:

- kontrola przydatności technologicznej mięsa
- rodzaj tuczu
- czas peklowania
- przyprawy stosowane do produkcji kielbasa myśliwska i proporcje w jakich są używane

2. Proces wędzenia kielbasy myśliwskiej

W trakcie kontroli należy sprawdzić:

- zachowanie temperatury wędzenia tradycyjnego w dymie ciepłym oraz temperatury dogrzenia
- zachowanie czasu oraz temperatury ponownego wędzenia zimnym dymem
- używanie do wędzenia zimnym dymem zrębek bukowych

3. Jakość wyrobu gotowego:

- zawartość białka,
- zawartość wody,
- zawartość tłuszczu,
- zawartość chlorku sodu,
- zawartość azotanów(III) oraz azotanów(V),
- smak i zapach.

4. Kształt produktu

Częstotliwość kontroli

Kontrolę w/w etapów należy przeprowadzić raz na dwa miesiące. W przypadku gdy wszystkie etapy będą przebiegały prawidłowo, częstotliwość kontroli można ograniczyć do dwóch w ciągu roku.

W przypadku wystąpienia nieprawidłowości w jednym etapie, należy przeprowadzać jego kontrolę ze zwiększoną częstotliwością (raz na 2 miesiące). Pozostałe etapy mogą być nadal sprawdzane z częstotliwością raz na pół roku.

4. Organy lub jednostki kontrolujące zgodność ze specyfikacją produktu**4.1. Nazwa i adres**

Nazwa: Główny Inspektorat Jakości Handlowej Artykułów Rolno-Spożywczych
Adres: ul. Wspólna 30
00-930 Warszawa
POLSKA/POLAND

Telefon: +48 226232901

Faks: +48 226232099

E-mail: —

Organ publiczny/jednostka publiczna Organ prywatny/jednostka prywatna

4.2. Szczególne zadania organu lub jednostki

Powyższy organ kontrolny jest odpowiedzialny za kontrolę całości specyfikacji.

WNIOSEK O REJESTRACJĘ GTS

ROZPORZĄDZENIE RADY (WE) NR 509/2006

„OLEJ RYDZOWY”

Nr WE: PL-STG-007-0049 – 28.12.2006

1. Nazwa i adres grupy składającej wniosek

Nazwa grupy lub organizacji:

„SemCo” S.G.N.i P. Krystyna Just
Instytut Włókien Naturalnych – Tłocznia Oleju,
Krzysztof Gałkowski – Zakład Wytłaczania Oleju i Wyrób Kitu,
Zakład Doświadczalno-Dydaktyczny Uprawy Roli i Roślin w Gorzynie

Adres: Śmiłowo 16
64-500 Szamotuły
POLSKA/POLAND

Telefon: +48 612920402; +48 603137517

E-mail: info@semco.pl

2. Państwo członkowskie lub kraj trzeci

Polska

3. Specyfikacja produktu**3.1. Nazwa przeznaczona do rejestracji**

„Olej rydzowy”

3.2. Wskazać, czy nazwa:

— jest specyficzna sama w sobie

— wyraża specyficzny charakter produktu rolnego lub środka spożywczego

Do produkcji oleju rydzowego wykorzystywana jest roślina o nazwie lnianka siewna, ludowo określana w Polsce jako „rydz”, „rydzyk”, „ryżyk” lub też znacznie rzadziej „lennica”.

W niektórych regionach Polski funkcjonuje wyłącznie ludowa nazwa tej rośliny – tj. „rydz” – pochodząca od wyjątkowego rdzawego koloru jej nasion, który to kolor przypomina barwę pospolitego grzyba – rydza (*Lactarius deliciosus*) – występującego na terenie całej Polski. To właśnie ze względu na rdzawy kolor nasion lnianki siewnej olej wytwarzany z tej rośliny nazywamy olejem rydzowym.

3.3. Czy wniosek obejmuje zastrzeżenie nazwy na mocy art. 13 ust. 2 rozporządzenia 509/2006?

— Rejestracja z zastrzeżeniem nazwy

— Rejestracja bez zastrzeżenia nazwy

3.4. Typ produktu

Klasa 1.5. Oleje i tłuszcze (masło, margaryna, oleje itp.)

3.5. Opis produktu rolnego lub środka spożywczego, którego dotyczy nazwa w pkt 3.1

„Olej rydzowy” to z wyglądu klarowny, przejrzysty, oleisty płyn z niewielką ilością osadu na dnie. „Olej rydzowy” ma rdzawy kolor. W zależności od stosowanej odmiany lnianki jarej lub ozimej (*Camelina sativa*, *Camelina silvestris*) barwa oleju waha się od złocistej do czerwono-brunatnej. Na kolor oleju wpływa również temperatura podgrzania nasion. „Olej rydzowy” charakteryzuje posmak cebuli i gorczycy, a także mocny soczysty aromat.

„Olej rydzowy” charakteryzuje się następującymi wskaźnikami fizyko-chemicznymi:

- liczba kwasowa, mg KOH/g – nie więcej niż 6
- liczba nadtlenkowa, milirównoważniki aktywnego tlenu/kg – nie więcej niż 6
- liczba jodowa od 140 do 160
- temperatura krzepnięcia oleju: od -15 °C do -18 °C

„Olej rydzowy” jest olejem o możliwościach długiego przechowywania w odróżnieniu od olejów o podobnym składzie i proporcji kwasów tłuszczowych nasyconych i nienasyconych. Jest to spowodowane dużą zawartością naturalnych antyoksydantów z grupy tokoferoli (wit. E) ca 550–1 100 mg/kg oleju.

Zawartość kwasów nasyconych jest niewielka i wynosi 10–11 %, zaś kwasów nienasyconych w granicach około 90 % w tym: jednonienasyconych (monoenuowych) jest około 36 %, zaś zawartość kwasów wielonienasyconych (polienowych) wynosi od 50 % do 60 %.

3.6. Opis metody produkcji produktu rolnego lub środka spożywczego, którego dotyczy nazwa w pkt 3.1

Etap 1 – Pozyskiwanie nasion

Nasiona uzyskiwane są z uprawy lnianki jarej i ozimej. Lniankę wysiewa się jesienią lub wiosną w zależności od jej rodzaju.

Zbiór roślin wykonywać jako proces jednoetapowy w momencie dojrzałości nasion.

Etap 2 – Suszenie i czyszczenie nasion

W ciągu 6 godzin od zbioru nasiona poddaje się procesowi suszenia. Nasiona muszą zostać dosuszone do poziomu wilgotności między 7–12 %.

Następny etap to oczyszczanie nasion do czystości powyżej 98 %.

Etap 3 – Przygotowanie do procesu tłoczenia

Pierwszym etapem przygotowawczym do tłoczenia jest płatkowanie (zgniatanie) nasion przy użyciu walcy o gładkiej powierzchni.

Etap 4 – Kondycjonowanie nasion

Podgrzanie spłatkowanych nasion do 38 °C – podgrzanie może być dokonane za pomocą kotła z płaszczem wodnym lub kotła z rozgrzanymi blachami.

Etap 5 – Właściwe tłoczenie

Żeby uzyskać olej o pożądanych parametrach chemiczno-fizycznych jego tłoczenie musi odbywać się wyłącznie na prasach, które nie podnoszą temperatury zgniecionych nasion powyżej temperatury granicznej, tj. 38 °C.

Etap 6 – Oczyszczanie pozyskanego oleju

Oczyszczanie oleju odbywa się poprzez jego sedymentację czyli proces polegający na opadaniu cięższych fuzy na dno zbiornika przy temperaturze pokojowej przez okres 7–10 dni. Po tym czasie górną warstwę oleju przeznacza się do spożycia.

Oleju nie poddaje się żadnym zabiegom uszlachetniającym.

Etap 7 – Przechowywanie oleju

Olej magazynuje się w suchych pomieszczeniach bez dostępu światła słonecznego w temperaturze nie przekraczającej 20 °C i nie niższej niż 4 °C. Właściwy sposób przechowywania ma wpływ na cechy jakościowe oleju.

Czynności niedozwolone

W celu zachowania specyficznego charakteru oleju rydzowego nie dopuszcza się w procesie produkcji:

- podgrzewania nasion do temperatury powyżej 38 °C,
- używania pras do tłoczenia oleju, które znacznie podnoszą temperaturę miazgi ponad określoną wysokość 38 °C,
- zwiększania ciśnienia przy tłoczeniu oleju powyżej 300 A.

3.7. Specyficzny charakter produktu rolnego lub środka spożywczego

Szczególny charakter oleju rydzowego wynika z kilku podstawowych cech tego produktu:

- wyjątkowego smaku i zapachu,
- barwy,
- składu fizyko-chemicznego,
- długiego terminu przechowywania.

Smak i zapach

Wyróżnia się od innych tego typu produktów swym specyficznym smakiem z wyczuwalną nutą cebuli i gorczycy jak również przyjemnym, o umiarkowanym nasileniu, czystym aromatem bez domieszki jakiegokolwiek obcego zapachu.

Barwa:

„Olej rydzowy” ma rdzawy kolor.

Skład fizyko-chemiczny

„Olej rydzowy” jest bardzo specyficzny głównie ze względu na posiadane właściwości odżywcze oraz swój bogaty skład chemiczny. Zawiera bowiem wiele poszukiwanych w dietetyce składników – szczególnie wielonienasycone kwasy tłuszczowe (PUFA).

Zawartość tych kwasów w oleju rydzowym wynosi od 50 % do 60 %, w tym kwasów omega 3 od 35 % do 40 % i omega 6 od 15 % do 20 %. Dzięki tym cechom „Olej rydzowy” jest jednym z najbogatszych znanych roślinnych źródeł kwasów omega 3.

Długi termin przydatności do spożycia:

„Olej rydzowy” przy wysokiej zawartości kwasów jest jednak wyjątkowo trwały i nadaje się do spożycia przez okres sześciu miesięcy od daty produkcji przy zachowaniu zaleceń dotyczących jego przechowywania. Długie przechowywanie jest możliwe z uwagi na zawarte w nim antyoksydanty z grupy tokoferoli (witamina E ca 550–1 100 mg/kg oleju). Jest to kolejna cecha potwierdzająca szczególny charakter tego produktu.

3.8. Tradycyjny charakter produktu rolnego lub środka spożywczego

Tradycyjny surowiec:

Podstawowym surowcem wykorzystywanym do produkcji oleju rydzowego jest lnianka należąca do rodziny roślin krzyżowych (*Cruciferae*), do rodzaju *Camelina*, obejmującego szereg gatunków. Do wyrobu oleju rydzowego wykorzystuje się dwa gatunki lnianki: jarą (*Camelina sativa*) i ozimą (*Camelina silvestris*). Lnianka jest to roślina posiadająca kwiatostan w postaci wydłużonego grona o barwie żółtawobiałej. Jej wysokość waha się od 30 do 100 cm. Owocem lnianki jest gruszkowata łuszczyńka (3–7 mm), wczesnie drewniejąca i twarda, zawierająca około 10 nasion o wielkości od 0,6 do 2,6 mm w rdzawym lub rdzawo-żółtym kolorze. Może być uprawiana na glebach lżejszych i piaszczystych.

Roślina ta pochodzi z Bliskiego Wschodu. Z wyników badań przeprowadzonych nad historią uprawy i tłoczenia oleju rydzowego (lniankowego) wynika, że na obszarze Polski po raz pierwszy nasiona tej rośliny znaleziono w wykopaliskach w Strzegomiu Śląskim z epoki Brązu, tj. sprzed 3 000 lat (potwierdzenie informacji znaleźć można w opublikowanym w 1966 r. artykule prof. F. Dembińskiego pt. „Rośliny oleiste”). Również prof. Marian Nowiński (botanik) w opracowaniach dotyczących lnianki zwraca uwagę na znalezienie nasion tej rośliny podczas prac archeologicznych odsłaniających działalność prasłowiańskich ludów kultury łużyckiej oraz na terenie Biskupina – osady z VIII w. p.n.e. (najbardziej znany w Europie Środkowej rezerwat archeologiczny).

O wielowiekowym użytkowaniu nasion lnianki świadczy także bogactwo polskich nazw ludowych określających tę roślinę jako: „rydz”, „rydzyk”, „ryżyk”, „lennica” (praca zbiorowa z 1956 r. pod red. prof. Anatola Listkowskiego pt. „Szczegółowa uprawa roślin”).

Do dziś powtarzane ludowe porzekadło „lepszy rydz niż nic”, mówiące o tym, że zawsze lepiej mieć chociażby takiego „wszędobylskiego” rydza (tj. lniankę) niż zostać z niczym, świadczy o ogromnej popularności tej rośliny wśród społeczeństwa.

Roślina ta była także popularna dzięki swym niewielkim wymaganiom glebowym oraz krótkim okresem wegetacji wynoszącym od 70 do 100 dni.

Według prof. Tadeusza Zajęca do XIX wieku uprawa lnianki dominowała na glebach rolniczo gorszych, gdzie była bardzo popularną rośliną oleistą, z której nasion tłoczono „Olej rydzowy” (artykuł zamieszczony w Magazynie Farmerskim z lipca 2006 r.).

Powszechność lnianki pozwala przypuszczać, iż sztuka tłoczenia oleju znana była od wieków plemionom słowiańskim zamieszkującym tereny dzisiejszego obszaru Polski. Od stuleci „Olej rydzowy” był spożywany przez społeczeństwo, choć wiedza o jego składzie chemicznym nie była znana.

Tradycyjna metoda

Tradycja wytwarzania oleju z nasion lnianki sięga bardzo odległych czasów. Na podstawie odkryć archeologicznych stwierdzono, iż proces tłoczenia oleju z nasion lnianki był już znany mieszkańcom dawnego Biskupina. Podczas wykopalisk archeologicznych oprócz nasion lnianki znaleziono tam również szczątki urządzenia służącego do wytlaczania oleju. Inne odkrycia archeologiczne potwierdzają, iż olej z nasion lnianki wytlaczany był również po upadku kultury łużyckiej – w okresie osiedlania się plemion słowiańskich na terytorium Polski.

W książce H. Samsonowicza „Olejarnia dworska z XVII w.”, autor szczegółowo opisuje olejarnie dworskie i chłopskie z tego okresu dokładnie przedstawia wykorzystywane w tamtym czasie maszyny do tłoczenia oleju takie jak: prasy klinowe, a także sposób wbijania klinów. Ponadto w książce można znaleźć również wzmianki o tym iż olej z nasion lnianki był popularny wśród polskiej szlachty dworskiej. Dodatkowym potwierdzeniem, tych informacji jest znajdująca się w Muzeum Rolnictwa w Szreniawie ekspozycja maszyn i urządzeń wykorzystywanych w polskich dworach do tłoczenia oleju.

H. Olszański w książce „Tradycyjne olejarstwo w Polsce” pisze, że w XIX wieku wraz z rozwojem myśli technologicznej tradycyjne urządzenia do tłoczenia oleju takie jak żarna, stępy, prasy klinowe zastępowano podgrzewaczami z mieszadłem, urządzeniami wielowalcowymi do płatkowania nasion i prasami dźwigniowymi, a później prasami hydraulicznymi z napędem kieratowym, silnikami parowymi, motorowymi i obecnie elektrycznymi. Tego typu maszyny są stosowane do dzisiaj. Zasadniczy sposób otrzymywania oleju, czyli nie podnosząc temperatury zgniecionych nasion powyżej 38 °C, nie uległ zmianie.

Jest to cecha potwierdzająca tradycyjny charakter oleju rydzowego nie tylko z uwagi na niezmienny proces jego produkcji, ale również świadcząca o doskonałości tego procesu.

3.9. Minimalne wymogi i procedury sprawdzania specyficznego charakteru

Ze względu na specyficzny charakter oleju rydzowego kontroli podlegać powinny w szczególności:

Jakość surowca stosowanego do produkcji czyli:

- sprawdzanie czystości nasion oraz
- procesy zgniatania nasion, podgrzewania nasion, tłoczenia

Jakość gotowego produktu czyli:

- charakterystyczny posmak cebulki i gorczycy
- przyjemny, czysty aromat bez domieszki obcych zapachów
- klarowność płynu o barwie od żółtej do brązowo-brunatnej z niewielkim osadem na dnie.

Kontrola będzie przeprowadzana co najmniej raz w roku.

4. Organy lub jednostki kontrolujące zgodność ze specyfikacją produktu

4.1. Nazwa i adres

Nazwa: Główny Inspektorat Jakości Handlowej Artykułów Rolno-Spożywczych
Adres: ul. Wspólna 30
00-930 Warszawa
POLSKA/POLAND

Telefon: +48 226232901

Faks: +48 226232099

E-mail: —

Organ publiczny Jednostka publiczna

4.2. *Szczególne zadania organu lub jednostki*

Powyższy organ kontrolny jest odpowiedzialny za kontrolę całości specyfikacji.

WNIOSEK O REJESTRACJĘ GTS

ROZPORZĄDZENIE RADY (WE) NR 509/2006**„KABANOSY”**

Nr WE: PL-TSG-0007-0050 – 22.1.2007

1. Nazwa i adres grupy składającej wniosek

Nazwa: Związek „Polskie Mięso”
Adres: ul. Chałubińskiego 8
00-613 Warszawa
POLSKA/POLAND

Telefon: +48 228302657

Faks: +48 228301648

E-mail: info@polskie-mieso.pl

2. Państwo członkowskie lub państwo trzecie

Polska

3. Specyfikacja produktu**3.1. Nazwa(-y) przeznaczona(-e) do rejestracji (art. 2 rozporządzenia Komisji (WE) nr 1216/2007)**

„Kabanosy”

Na etykiecie znajduje się oznaczenie „Wyprodukowano zgodnie z polską tradycją” przetłumaczone na język kraju, w którym produkt wprowadzany jest do obrotu.

3.2. Należy określić, czy nazwa:

— jest specyficzna sama w sobie

— wyraża specyficzny charakter produktu rolnego lub środka spożywczego

Nazwa wyraża specyficzny charakter produktu. W dziewiętnastowiecznej Polsce i na Litwie określenia „kaban” lub jego zdrobnienia „kabanek” używano w odniesieniu do chowanych ekstensywnie wieprzków, które tuczono głównie ziemniakami, a otrzymany z nich mięso zwyczajowo nazywano „kabanina”. Nazwa „kabanosy” jest pochodną nazwy używanej do określania tych wieprzków.

3.3. Czy wniosek obejmuje zastrzeżenie nazwy na mocy art. 13 ust. 2 rozporządzenia (WE) nr 509/2006?

— Rejestracja z zastrzeżeniem nazwy

— Rejestracja bez zastrzegania nazwy

3.4. Rodzaj produktu

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

3.5. Opis produktu rolnego lub środka spożywczego, którego dotyczy nazwa w pkt 3.1 (art. 3 ust. 1 rozporządzenia Komisji (WE) nr 1216/2007)

„Kabanosy” to długie, cienkie batony suszonej kielbasy, odkręcone z jednej strony, równomiernie pomarszczone. Batony są złożone na pół a na zagięciu, w miejscu na którym były powieszony, znajduje się wgłębienie.

Powierzchnia „kabanosów” ma ciemnoczerwone zabarwienie z wiśniowym odcieniem. W przekroju widać ciemnoczerwone kawałki mięsa oraz kawałki słoniny o kremowym zabarwieniu.

Wrażenie w dotyku charakteryzuje gładka, sucha i równomiernie pomarszczona powierzchnia.

„Kabanosy” cechuje wyraźnie wyczuwalny smak pieczonego, peklowanego mięsa wieprzowego, a także lekki posmak kminku, pieprzu i wędzenia.

Skład chemiczny:

— zawartość białka – co najmniej 15,0 %

— zawartość wody – nie więcej niż 60,0 %

— zawartość tłuszczu – nie więcej niż 35,0 %

- zawartość soli – nie więcej niż 3,5 %
- zawartość azotanów(III) i azotanów(V) w przeliczeniu na NaNO_2 – nie więcej niż 0,0125 %

Tak dobrane wartości składu chemicznego zapewniają tradycyjną jakość produktu. Wydajność gotowego produktu musi być niższa niż 68 % w stosunku do użytego surowca mięsnego.

3.6. *Opis metody produkcji produktu rolnego lub środka spożywczego, którego dotyczy nazwa w pkt 3.1 (art. 3 ust. 2 rozporządzenia Komisji (WE) nr 1216/2007)*

Składniki

Mięso (100 kg surowca):

- wieprzowina klasy I o zawartości tłuszczu do 15 % – 30 kg
- wieprzowina klasy IIA o zawartości tłuszczu do 20 % – 40 kg
- wieprzowina klasy IIB o zawartości tłuszczu do 40 % – 30 kg

Przyprawy (na 100 kg mięsa):

- pieprz naturalny – 0,15 kg
- gałka muszkatołowa – 0,05 kg
- kminek – 0,07 kg
- cukier – 0,20 kg

Inne dodatki:

- mieszanka peklująca [oparta na mieszance soli kuchennej (NaCl) oraz azotanu sodu (NaNO_2)] – około 2 kg

Żywnienie przy produkcji wieprzowiny z przeznaczeniem do wyrobu „kabanosów”:

Żywnienie nawiązuje do tuczu tłuszczowo-mięsnego. Celem jest wyprodukowanie świń o masie ciała do 120 kg, charakteryzujących się wyższą zawartością tłuszczu śródmięśniowego (powyżej 3 %).

- Tucz opiera się na rasach należących do późno dojrzewających, co przy odpowiednim trybie tuczu pozwala uzyskać pożądaną zawartość tłuszczu śródmięśniowego. Rasy wykorzystywane do tuczu pozbawione są genu RN, a gen RYR 1T występuje u 20 % populacji.
- Tucz należy prowadzić w trzech fazach – I faza do około 60 kg, II faza do około 90 kg i III faza do 120 kg.
- Zwierzęta do 90 kg masy ciała tuczy się przy pomocy dwóch rodzajów mieszanek paszowych. W mieszankach (porcjach) stosuje się:
 - jako składniki energetyczne: śruty zbożowe – pszenną, jęczmienną, żytnią, owsianą, pszenżytnią lub kukurydzianą; śruta kukurydziana oraz śruta z odmian owsa nagiego stanowią do 30 % mieszanki,
 - jako składniki białkowe: śruty z łubinu, bobiku i grochu, śruta poekstrakcyjna sojowa, śruta poekstrakcyjna rzepakowa, makuchy rzepakowe, drożdże pastewne, lub susze z zielonek.
- W mieszankach paszowych (porcjach) dla zwierząt od 90 do 120 kg stosuje się:
 - jako składniki energetyczne: śruty: pszenną, jęczmienną, żytnią, pszenżytnią. W mieszankach (porcjach) nie może być stosowana śruta z kukurydzy ani z odmian owsa nagiego,
 - jako składniki białkowe: śruty z roślin strączkowych (łubinu, bobiku i grochu), śruta poekstrakcyjna sojowa, makuch rzepakowy lub śruta poekstrakcyjna rzepakowa oraz susz z zielonek.
- Przez cały okres tuczu w mieszankach i dawkach nie można stosować: olejów roślinnych, pasz pochodzenia zwierzęcego – mleka w proszku, suszonej serwatki, mączki rybnej.
- Ilość energii metabolicznej w mieszankach we wszystkich fazach tuczu wynosi od 12 do 13 MJ EM/kg mieszanki. Zawartość białka w mieszankach w pierwszej fazie tuczu wynosi około 16–18 % mieszanki, w drugiej fazie tuczu 15–16 %, a w trzeciej fazie tuczu około 14 % mieszanki.
- Porcje dla tuczników mogą opierać się na samych mieszankach treściwych lub mieszankach treściwych i paszach objętościowych – ziemniakach i zielonkach.

Etapy produkcji „kabanosów”:

- Etap 1 – Wstępne rozdrabnianie wszystkich surowców mięsnych. Ujednorodnienie wielkości kawałków mięsa (około 5 cm średnicy).
- Etap 2 – Peklowanie tradycyjne (metodą suchą) przez około 48 godzin przy zastosowaniu mieszanki peklującej.
- Etap 3 – Rozdrabnianie mięsa klasy I do wielkości około 10 mm, rozdrabnianie mięsa klasy IIA i IIB do wielkości około 8 mm.
- Etap 4 – Mieszanie wszystkich surowców mięsnych z przyprawami: pieprzem naturalnym, gałką muszkatołową, kminkiem i cukrem.
- Etap 5 – Napelnianie w cienkie baranie osłonki o średnicy od 20 do 22 mm i odkręcanie z jednej strony w batony o długości około 25 cm.
- Etap 6 – Osadzanie w temperaturze nie wyższej niż 30 °C przez dwie godziny. Wstępne osuszenie powierzchni, „ulożenie się” składników wewnątrz batonów.
- Etap 7 – Osuszanie powierzchni a następnie wędzenie tradycyjną metodą w dymie ciepłym (przez około 150 min), w dalszej kolejności pieczenie do uzyskania wewnątrz batonów temperatury minimum 70 °C.
- Etap 8 – Pozostawienie „kabanosów” w wyłączonej wędzarni na około 1 godzinę, dalej studzenie i chłodzenie do temperatury poniżej 10 °C.
- Etap 9 – Suszenie przez 3–5 dni w temperaturze od 14 do 18 °C i wilgotności 80 % aż do uzyskania pożądanej wydajności (nie więcej niż 68 %).

3.7. *Specyficzny charakter produktu rolnego lub środka spożywczego (art. 3 ust. 3 rozporządzenia Komisji (WE) nr 1216/2007)*

Specyficzny charakter „kabanosów” wynika z kilku charakterystycznych dla tego produktu cech:

- kruchości, soczystości i specyfiki mięsa;
- wyjątkowego smaku i zapachu;
- charakterystycznego, jednolitego kształtu.

Kruchość, soczystość i specyfika mięsa

Istotnym składnikiem „kabanosów” wpływającym na ich specyfikę jest mięso wieprzowe pochodzące od świń ras późno dojrzewających tuczonych do ok. 120 kg masy ciała, o cechach genetycznych opisanych w pkt 3.6. Dzięki przestrzeganiu tych wymogów uzyskuje się zawartość tłuszczu śródmięśniowego powyżej 3 % zapewniając odpowiednie walory smakowe i technologiczne mięsa niezbędne przy produkcji „kabanosów”. Użycie takiego surowca i przestrzeganie tradycyjnej metody produkcji, ze szczególnym uwzględnieniem etapów: kutrowania, peklowania i wędzenia, zapewnia „kabanosom” wyjątkową kruchość i soczystość. Cechą charakterystyczną kabanosów jest również wyraźnie słyszalny w chwili ich przełamywania dźwięk trzasku (tzw. „strzału”). Jest to efekt kruchości mięsa i odpowiedniego przygotowania „kabanosów”, w szczególności suszenia i wędzenia.

Wyjątkowy smak i zapach

Cechą wyróżniającą „kabanosy” wśród innych kiełbas jest ich smak i zapach. Te cechy są wynikiem zastosowania w procesie produkcji odpowiednio dobranych przypraw i ich proporcji: pieprzu naturalnego, gałki muszkatołowej, kminku, cukru oraz właściwego procesu wędzenia, który dodatkowo potęguje walory smakowe produktu.

Jednolity, charakterystyczny kształt

Specyficzny charakter kabanosów związany jest przede wszystkim z ich niepowtarzalnym kształtem. „Kabanosy” mają kształt długich i cienkich suchych kiełbas, odkręconych z jednej strony i równomiernie pomarszczonych.

3.8. *Tradycyjny charakter produktu rolnego lub środka spożywczego (art. 3 ust. 4 rozporządzenia Komisji (WE) nr 1216/2007)*

Tradycyjny sposób produkcji i skład

„Kabanosy”, czyli cienkie podsuszone i podwędzone kiełbaski wieprzowe w jelitach baranich, spożywano powszechnie na ziemiach polskich już w latach dwudziestych i trzydziestych XX wieku. Wyrabiano je w niewielkich wędliniarniach i masarniach o lokalnym zasięgu handlowym pod jedną nazwą, ale w różnych odmianach regionalnych. Te różnice odnosiły się przede wszystkim do stosowanych przypraw, ale i jakości samych kiełbas. Wydawnictwa kulinarne i żywieniowe z tego okresu, takie jak, „Wyrób wędlin i innych przetworów mięsnych sposobem domowym” autorstwa M. Karczewskiej wydane w 1937 roku w Warszawie, upowszechniały receptury

i ujednocioną technologię wyrobu „kabanosów”, co sprzyjało umocnieniu ich marki i podnoszeniu jakości. Zaletą tej kiełbasy były walory smakowe i wydłużona trwałość, którą zapewniały zabiegi konserwacyjne, takie jak wędzenie i osuszanie.

Po 1945 roku dążenie do jakościowego rozwoju produktu ujęto w formy norm standaryzacyjnych. W 1948 r. Rozporządzeniem Ministrów Apropowizacji oraz Przemysłu i Handlu z dnia 15 września 1948 r. (Dz.U. 44 poz. 334, 1948 r.) oficjalnie dopuszczono „kabanosy” do obrotu handlowego. Następnie unormowano kwestie technologiczno-produkcyjne zgodnie z Normą nr RN-54/MPMIM1-Mięs-56 z dnia 30 grudnia 1954 r., a w 1964 roku w oparciu o historyczne tradycje produkcji opracowano jednolitą recepturę tej kiełbasy wprowadzając w życie wydaną w Warszawie Normę Centrali Przemysłu Mięsnego – Przepisy wewnętrzne nr 21 – Kabanosy – receptura.

Kabanosy w czasach Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej (lata 1945–1989) zdobyły wielką popularność – kupowali je wszyscy. Zdobiły wykwintnie zastawione świąteczne stoły, znakomicie nadawały się na podróży prowiant, na prezent, czy na zakąskę do wódki. Stały się też – obok szynki i bekonu – polską specjalnością eksportową.

Tradycyjny surowiec – mięso wieprzowe

„Kabanosy” wyrabiane są z mięsa specjalnie tuczonych wieprzy nazwanych kiedyś „kabanami”. Określenie „kaban” pojawia się w poemacie „Pan Tadeusz” z 1834 r. polskiego wieszcza narodowego Adama Mickiewicza. Oznaczało początkowo dzika, wieprza, także konia, ale w XIX wieku stosowano je już powszechnie, jak podaje Encyklopedia Powszechna t. 13 z 1863 roku wydana w Warszawie, dla określenia dobrze odkarmionego, tustego młodego wieprza. Wieprz był specjalnie tuczony, by w efekcie uzyskać delikatne i wykwintne mięso z wysokim stopniem przetłuszczenia śródmięśniowego nadającym wyrobom silny, specyficzny smak, soczystość i kruchość. Pochodną „kabanina” stało się równie popularne w użyciu określenie „kabanina”, które zgodnie z definicją zamieszczoną w „Słowniku języka polskiego” wydanym w 1861 r. w Wilnie oznacza zazwyczaj mięso wieprzowe.

Mięso świń chowanych z przeznaczeniem na kabanosy musi charakteryzować się zawartością tłuszczu śródmięśniowego przekraczającą 3 %, tzw. marmurkowatością nadającą produktowi pożądaną kruchość, soczystość oraz doskonały smak. Użycie takiego mięsa zdecydowanie wpływa na jakość ostatecznego produktu, jego specyficzny charakter i jest zgodne z tradycyjną metodą wytwarzania.

3.9. Minimalne wymogi i procedury sprawdzania specyficznego charakteru (art. 4 rozporządzenia (WE) nr 1216/2007)

Ze względu na specyficzny charakter „kabanosów” kontroli podlegać powinny w szczególności:

1) Jakość surowca, stosowanego do produkcji (mięso wieprzowe, przyprawy), w tym:

- kontrola przydatności technologicznej mięsa,
- rodzaj tuczu,
- czas peklowania,
- przyprawy stosowane do produkcji kabanosów i proporcje w jakich są używane.

2) Proces wędzenia „kabanosów”

W trakcie kontroli należy sprawdzić:

- zachowanie temperatury wędzenia tradycyjnego w dymie ciepłym oraz temperatury dogrzenia,
- zachowanie czasu oraz temperatury ponownego wędzenia zimnym dymem,
- używanie do wędzenia zimnym dymem zrębek bukowych.

3) Jakość wyrobu gotowego:

- zawartość białka,
- zawartość wody,
- zawartość tłuszczu,
- zawartość chlorku sodu,
- zawartość azotanów (III) oraz azotanów (V),
- smak i zapach.

4) Kształt produktu

Częstotliwość kontroli

Kontrolę w/w etapów należy przeprowadzić raz na dwa miesiące. W przypadku gdy wszystkie etapy będą przebiegały prawidłowo, częstotliwość kontroli można ograniczyć do dwóch w ciągu roku.

W przypadku wystąpienia nieprawidłowości w jednym etapie, należy przeprowadzać jego kontrolę ze zwiększoną częstotliwością (raz na 2 miesiące). Pozostałe etapy mogą być nadal sprawdzane z częstotliwością raz na pół roku.

4. **Organy lub jednostki kontrolujące zgodność ze specyfikacją produktu**

4.1. *Nazwa i adres*

Nazwa: Główny Inspektorat Jakości Handlowej Artykułów Rolno-Spożywczych
Adres: ul. Wspólna 30
00-930 Warszawa
POLSKA/POLAND

Telefon: +48 226232901

Faks: +48 226232099

E-mail: —

Organ publiczny/Jednostka publiczna Organ prywatny/Jednostka prywatna

4.2. *Szczególne zadania organu lub jednostki*

Powyższy organ kontrolny jest odpowiedzialny za kontrolę wszystkich warunków specyfikacji.
