

WNIOSEK O ZATWIERDZENIE ZMIANY W SPECYFIKACJI PRODUKTU ROLNEGO LUB ŚRODKA SPOŻYWCZEGO BĘDĄCEGO GWARANTOWANĄ TRADYCYJNĄ SPECJALNOŚCIĄ¹

Na podstawie art. 66 ust. 1 rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2024/1143 z dnia 11 kwietnia 2024 r. w sprawie oznaczeń geograficznych w odniesieniu do wina, napojów spirytusowych i produktów rolnych oraz gwarantowanych tradycyjnych specjalności i określeń jakościowych stosowanych fakultatywnie w odniesieniu do produktów rolnych, zmieniające rozporządzenia (UE) nr 1308/2013, (UE) 2019/787 i (UE) 2019/1753 oraz uchylające rozporządzenie (UE) nr 1151/2012 (Dz. Urz. UE L z 23.4.2024), zwanego dalej „rozporządzeniem 2024/1143”.

Przy wypełnianiu niniejszego formularza należy opuścić tekst w nawiasach kwadratowych

1. Nazwa produktu

Kabanosy staropolskie

2. Nazwa wnioskodawcy:

Związek „Polskie Mięso”

3. Siedziba i adres lub miejsce zamieszkania i adres:

Związek Polskie Mięso: ul. Chałubińskiego 8, 00-613 Warszawa

4. Grupa:

Związek „Polskie Mięso” zrzesza podmioty działające w branży mięsnej, m.in. zakłady mięsne produkujące „kabanosy staropolskie”.

5. Nagłówki w specyfikacji produktu, którego dotyczą zmiany

[Należy zaznaczyć właściwe pole, wpisując „X”]

☐ Nazwa produktu

☒ Opis produktu

☒ Metoda produkcji

☐ Inne:

¹ Do złożenia wniosku o zatwierdzenie zmiany w specyfikacji produktu uprawniona jest grupa producentów produktu, którego nazwa jest zarejestrowana jako gwarantowana tradycyjna specjalność.

6. Opis i przyczyny zmian(-y)

1. W ppkt 3.5 akapit pierwszy obecnej specyfikacji zmieniono zapis o sposobie odkręcania „kabanosów staropolskich” oraz doprecyzowano dopuszczalne formy wprowadzania ich do obrotu. Zmieniony tekst ma następujące brzmienie i znajduje się w ppkt 5.1 akapit pierwszy zaktualizowanej specyfikacji:

<<„Kabanosy staropolskie” to długie i cienkie batony suchej kiełbasy o długości ok. 25 cm, odkręcone z dwóch stron i równomiernie pomarszczone. Mogą być wprowadzane do obrotu również w postaci porcjowanej (części batonów różnej długości).>>

Proponowana zmiana ma charakter doprecyzowujący i nie wpływa na tradycyjny charakter, skład ani technologię wytwarzania „kabanosów staropolskich”. Słowa: „odkręconych z jednej strony” zostały zastąpione słowami: „odkręconych z dwóch stron”. Pozwala to na uzyskanie bardziej regularnych batonów o długości do 25 cm. W związku z tą zmianą (odkręcaniem z dwóch stron) usunięte zostało zdanie „Batony są złożone na pół a na zagięciu, w miejscu na którym były powieszone, znajduje się wgłębienie.”

Kolejna zmiana polega na dodaniu informacji o tym, że „kabanosy staropolskie” mogą być wprowadzane do obrotu również w formie części batonów. Zmiana ta wynika z obserwowanych preferencji konsumentów oraz trendów rynkowych, polegających na zwiększonym zapotrzebowaniu na produkty porcjowane, wygodne w użyciu i dostosowane do sprzedaży detalicznej. Zmiana ta nie wpływa na skład, technologię produkcji, właściwości fizykochemiczne ani cechy sensoryczne wyrobu. Niezależnie od formy handlowej, zachowana zostaje tradycyjna struktura, konsystencja oraz parametry jakościowe „kabanosów staropolskich”.

2. W ppkt 3.5, w części „Skład chemiczny” obecnej specyfikacji (pkt. 5.1 zaktualizowanej specyfikacji) usunięto tiret piąte – „zawartość azotanów (III) i azotanów (V) w przeliczeniu na NaNO_2 – nie więcej niż 0,0125 %”.

„Kabanosy staropolskie” spełniają wymagania wynikające z obowiązujących przepisów prawa w zakresie dopuszczalnej zawartości azotanów (III) i azotanów (V). Usunięcie przedmiotowego zapisu nie wpływa na jakość ani bezpieczeństwo produktu, a jedynie eliminuje powtórzenie wymagań wynikających z powszechnie obowiązujących przepisów ogólnych.

3. Tekst w ppkt. 3.6 w części „Składniki” – „Przyprawy na 100 kg mięsa” obecnej specyfikacji zmieniono w celu stworzenia przedziału wielkości przypraw dodawanych na 100 kg mięsa. Zmieniony tekst ma następujące brzmienie i znajduje się w ppkt 5.2 (w części „Składniki”) zaktualizowanej specyfikacji:

„Przyprawy (na 100 kg mięsa):

- pieprz naturalny – 0,15 – 0,3 kg
- gałka muskatołowa – 0,05 – 0,12 kg
- kminek – 0,07 – 0,12 kg
- cukier – 0,20 – 0,23 kg”

Wprowadzenie przedziałów wartości dla stosowanych przypraw pozwoli zachować pożądaną smakowość oraz charakterystyczne cechy sensoryczne produktu

niezależnie od naturalnych różnic wynikających z poziomu mięsności, przy jednoczesnym zachowaniu zgodności z pozostałymi wymaganiami specyfikacji. Zmiana ma charakter technologiczny i służy zapewnieniu powtarzalnej jakości oraz właściwego profilu smakowego „kabanosów staropolskich”, bez wpływu na ich tradycyjny charakter i zgodność z wymaganiami specyfikacji.

4. Tekst w ppkt 3.6 (w części od „Składniki” do <<„Etapy produkcji „kabanosów staropolskich”>>) obecnej specyfikacji zmieniono w celu doprecyzowania wymagań dotyczących wymagań fizykochemicznych i jakościowych mięsa użytego do produkcji „kabanosów staropolskich”. Zmieniony tekst ma następujące brzmienie i znajduje się w ppkt 5.2 (w części „Składniki”) zaktualizowanej specyfikacji:

„Składniki

Surowce mięsne (w kg na 100 kg całkowitej masy mięsa):

Mięso wieprzowe kl. I – 30 kg

Mięso wieprzowe kl. IIA – 40 kg

Mięso wieprzowe kl. II B – 30 kg

Klasyfikacja mięsa wieprzowego

Klasa I (kl. I) – mięso chude, nieścięgniste,

Klasa IIA – (kl. IIA) – mięso średnio tłuste, nieścięgniste,

Klasa IIB (kl. IIB) – mięso tłuste, nieścięgniste.

Tłuszcz

a) zewnętrzny:

Kl. I bez tłuszczu,

Kl. IIA warstwa do 8 mm,

Kl. IIB warstwa powyżej 8 mm

b) międzymięśniowy:

Kl. I warstwa do 2 mm,

Kl. IIA warstwa do 10 mm,

Kl. IIB warstwa powyżej 10 mm

c) międzytkankowy:

dopuszczalny we wszystkich klasach.

Analityczna zawartość tłuszczu

Kl. I do 10 %

Kl. IIA do 20 %

Kl. IIB do 50 %

Barwa tłuszczu we wszystkich klasach: biała z odcieniem różowym lub kremowym

Mięso wieprzowe powinno charakteryzować się następującymi parametrami jakościowymi:

- odpowiednia wodochłonność, wynosząca: 2–5 %,
- właściwa wartość pH (5,5–5,9 – mierzone po 24 godzinnym wychłodzeniu),
- nie dopuszcza się mięsa surowego pochodzącego od świń z wyraźnymi objawami miopatii (PSE, DFD, ewidentne następstwa procesów fizjologicznych lub urazów itp.),
- wyklucza się zastosowanie mięsa pochodzącego od loch i knurów,
- wyklucza się mięso pochodzące od zwierząt będących nosicielami cech niezgodnych, ze szczególnym odniesieniem do podatności na stres (PSS), które są możliwe do wykrycia w obiektywny sposób również „post mortem” u zwierząt i w produktach,
- mięso nie może być poddawane żadnym innym procesom konserwacji poza wychładzaniem, w tym nie może być zamrażane.
- przez wychładzanie rozumie się przechowywanie surowego mięsa, podczas składowania i transportu w temperaturze otoczenia od -10 °C do +7 °C,
- mięso wykorzystane do produkcji nie może pochodzić ze świń poddanych ubojowi przed mniej niż 48 godzinami lub ponad 144 godzinami.”

Określenie parametrów jakościowych surowca (mięsa) zamiast szczegółowych wymagań żywienia zwierząt (które zostały usunięte) jest w pełni uzasadnione z punktu widzenia technologii przetwórstwa. Umożliwia pozyskanie surowca spełniającego kryteria niezbędne do produkcji wyrobów suszonych o wysokiej jakości, w tym kontrolowaną wodochłonność, wartości pH oraz wykluczenie mięsa z cechami PSE/DFD, przy zachowaniu odpowiedniego sposobu schładzania.

Skorygowane wartości tłuszczu odzwierciedlają faktycznie osiągnięte parametry wynikające ze stosowanej receptury oraz technologii produkcji. Obniżenie dopuszczalnej zawartości tłuszczu w mięsie klasy I do 10% umożliwia jednoznaczne wydzielenie surowca chudego, który w produkcji „kabanosów staropolskich” odpowiada za prawidłowe związanie farszu i stabilność struktury. Zwiększenie dopuszczalnej zawartości tłuszczu w mięsie klasy II B do 50% jest uzasadnione specyfiką kabanosów, w których tłuszcz stanowi kluczowy nośnik smaku oraz wpływa na charakterystyczną łamliwość i kruchość gotowego wyrobu po procesie suszenia.

5. Tekst w ppkt. 3.6 (w części „Inne dodatki”) obecnej specyfikacji uzupełniono o możliwość zastosowania mieszanki skruszającej. Zmieniony tekst ma następujące brzmienie i znajduje się w ppkt. 5.2 (w części „Inne dodatki”) zaktualizowanej specyfikacji:

„- mieszanka skruszająca (o składzie: 1 litr octu spożywczego 10%, 1 litr wody, 1 litr oleju rzepakowego lub słonecznikowego) – 3 litry - fakultatywnie.”

Stosowanie tego etapu produkcji jest dobrowolne. Producent może zdecydować się na zastosowanie octu, w celu skruszenia struktury i poprawy cech organoleptycznych produktu bez wpływu na tradycyjny charakter i specyfikę „kabanosów staropolskich”.

6. Tekst w ppkt. 3.6 (w części <<Etapy produkcji „kabanosów staropolskich”: Etap 2>>) obecnej specyfikacji został doprecyzowany. Zmieniony tekst ma następujące brzmienie

i znajduje się w ppkt. 5.2 (w części <<Etapy produkcji „kabanosów staropolskich”: Etap 2>>) zaktualizowanej specyfikacji:

„Etap 2 - Peklowanie tradycyjne (metodą suchą), mięsa zapeklować osobno, mieszankę peklującą podzielić na 3 części. Pozostawić do leżakowania do 48 godz.”

Peklowanie mięsa poszczególnych klas osobno pozwala na lepszą kontrolę nad procesem, gdyż różne klasy mięsa (I, IIA, IIB) mają różne właściwości fizykochemiczne (np. zawartość tłuszczu), co wpływa na tempo i efektywność peklowania. Podzielenie mieszanki peklującej na części umożliwia dokładniejsze, równomierne rozprowadzenie soli peklującej i dodatków, co zapobiega nadmiernemu lub niedostatecznemu peklowaniu. Czas 48 godzin jest optymalny dla pełnego wnikania mieszanki peklującej, zapewniając odpowiednią barwę, smak i bezpieczeństwo mikrobiologiczne.

7. Tekst w ppkt. 3.6 (w części <<Etapy produkcji „kabanosów staropolskich”: Etap 3>>) obecnej specyfikacji został doprecyzowany. Zmieniony tekst ma następujące brzmienie i znajduje się w ppkt. 5.2 (w części <<Etapy produkcji „kabanosów staropolskich”: Etap 3>>) zaktualizowanej specyfikacji:

„Etap 3 - Rozdrabnianie mięsa klasy I do wielkości 13 mm, rozdrabnianie mięsa klasy IIA i IIB do maksymalnej wielkości 10 mm.”

Zmiana stopnia rozdrobnienia mięsa pozwala na uzyskanie lepszej jakości końcowego produktu. Większe fragmenty mięsa zachowują naturalną teksturę, co przekłada się na tradycyjny wygląd, sprężystość i charakterystyczną strukturę „kabanosów staropolskich”.

8. Tekst w ppkt. 3.6 (w części <<Etapy produkcji „kabanosów staropolskich”: Etap 5>>) obecnej specyfikacji został doprecyzowany. Zmieniony tekst ma następujące brzmienie i znajduje się w ppkt. 5.2 (w części <<Etapy produkcji „kabanosów staropolskich”: Etap 5>>) zaktualizowanej specyfikacji:

„Etap 5 - Napętnianie w cienkie baranie osłonki o średnicy od 20 do 22 mm i odkręcanie z dwóch stron w batony o długości do 25 cm”

Odkręcanie z dwóch stron a nie z jednej, pozwala na uzyskanie bardziej regularnych batonów o długości do 25 cm.

9. Tekst w ppkt. 3.6 (w części <<Etapy produkcji „kabanosów staropolskich”: Etap 6>>) obecnej specyfikacji został doprecyzowany. Zmieniony tekst ma następujące brzmienie i znajduje się w ppkt. 5.2 (w części <<Etapy produkcji „kabanosów staropolskich”: Etap 6>>) zaktualizowanej specyfikacji:

„Etap 6 - Osadzanie w temperaturze nie wyższej niż 35 °C przez dwie godziny. Wstępne osuszenie powierzchni, „ułożenie się” składników wewnątrz batonów.”

Podniesienie temperatury do maksymalnie 35 °C podczas osadzania umożliwia efektywniejsze ułożenie się składników wewnątrz batonów, bez ryzyka nadmiernego wysuszenia powierzchni. Wyższa temperatura w tym etapie wspiera optymalną strukturę i spójność farszu, co korzystnie wpływa na jakość końcowego produktu.

10. Tekst w ppkt. 3.6 (w części <<Etapy produkcji „kabanosów staropolskich”: Etap 7>>) obecnej specyfikacji został doprecyzowany. Zmieniony tekst ma następujące brzmienie i znajduje się w ppkt. 5.2 (w części <<Etapy produkcji „kabanosów staropolskich”: Etap 7>>) zaktualizowanej specyfikacji:

„Etap 7 - Dwuetapowe suszenie, w temperaturze nie wyższej niż 75°C, a następnie wędzenie tradycyjną metodą z wykorzystaniem zrębków wędzarniczych z drewna bukowego, olchowego, drzew owocowych lub ich mieszanką, maksymalnie do 4 godzin, w dalszej kolejności pieczenie do uzyskania minimum 72 °C w rdzeniu produktu.”

Wprowadzenie dwuetapowego suszenia pozwala na bardziej kontrolowany proces usuwania wilgoci, co wpływa na lepszą strukturę i smak produktu. Zastosowanie zrębków drewna bukowego, olchowego, owocowego lub ich mieszanki gwarantuje tradycyjny, charakterystyczny aromat wyrobu. Podniesienie temperatury pieczenia do 72 °C w rdzeniu produktu jest zgodne z wymaganiami bezpieczeństwa mikrobiologicznego (eliminuje patogeny) i jednocześnie nie wpływa negatywnie na jakość sensoryczną.

11. Tekst w ppkt. 3.6 (w części <<Etapy produkcji „kabanosów staropolskich”: Etap 9>>) aktualnej specyfikacji został doprecyzowany. Zmieniony tekst ma następujące brzmienie i znajduje się w ppkt. 5.2 (w części <<Etapy produkcji „kabanosów staropolskich”: Etap 9>>) zaktualizowanej specyfikacji:

„Etap 9 - Suszenie przez 3–5 dni w temperaturze od 16 do 18 °C i wilgotności od 74 % do 80 % aż do uzyskania pożądanej wydajności (nie więcej niż 68 %).”

Dokładne określenie zakresu temperatury (16–18 °C) i wilgotności (74–80 %) w procesie suszenia umożliwia precyzyjną kontrolę warunków, co zapewnia powtarzalną jakość i odpowiednią strukturę „kabanosów staropolskich”. Uzyskanie maksymalnej wydajności 68 % gwarantuje optymalną teksturę i trwałość wyrobu, przy zachowaniu typowego wyglądu i właściwości sensorycznych produktu.

12. Tekst w ppkt. 3.6 (w części <<Etapy produkcji „kabanosów staropolskich”:>>) uzupełniono o etap 10, fakultatywny - możliwość stosowania oleju rzepakowego lub słonecznikowego. Dodatkowa informacja ma następujące brzmienie i znajduje się w ppkt. 5.2 (w części <<Etapy produkcji „kabanosów staropolskich”:>>) zaktualizowanej specyfikacji:

„Etap 10 (fakultatywny) - pokrywanie powierzchni batonu olejem rzepakowym lub słonecznikowym, aby zapobiec powstawaniu białego nalotu podczas przechowywania.”

Dopuszcza się stosowanie oleju rzepakowego lub słonecznikowego, aby zapobiec powstawaniu białego nalotu podczas przechowywania. Stosowanie tego etapu produkcji jest dobrowolne. Producent może zdecydować się na zastosowanie ww. oleju

na powierzchni batonu celem zapobieżenia wytrącania się białka w postaci białego nalotu. Nalot ten jest naturalnym procesem wytrącania się białka na powierzchni batonu podczas przechowywania. Nalot jest efektem dużej zawartości (kondensacji) białka w produkcie. Zastosowanie oleju ma na celu poprawę estetycznych cech produktu. Nie wpływa ono na jakość wyrobu ani jego cechy specyficzne.

7. Załączniki

7.1 Zaktualizowany wniosek o rejestrację produktu ze zmianami, sporządzony zgodnie z rozporządzeniem (UE) 2024/1143.

7.2 Pełnomocnictwo, na mocy którego wnioskodawcę reprezentuje pełnomocnik.

Dane do kontaktu należy przekazać, razem z wnioskiem, na osobnej kartce.

Informacje te służyły będą do kontaktów roboczych i nie będą publikowane na stronie internetowej MRiRW.

Dane do kontaktu:

Telefon:

E-mail: