

# WNIOSEK O ZATWIERDZENIE ZMIANY W SPECYFIKACJI PRODUKTU ROLNEGO LUB ŚRODKA SPOŻYWCZEGO BĘDĄCEGO GWARANTOWANĄ TRADYCYJNĄ SPECJALNOŚCIĄ<sup>1</sup>

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

Kiełbasa jałowcowa staropolska

## 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 „kiełbasę jałowcową staropolską”.

## 5. Nagłówki w specyfikacji produktu, którego dotyczą zmiany

[Należy zaznaczyć właściwe pole, wpisując „X”]

☐ Nazwa produktu

☒ Opis produktu

☒ Metoda produkcji

☐ Inne: Forma pakowania i Sposób prezentacji

---

<sup>1</sup> 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. Tekst w ppkt 3.5 akapit pierwszy obecnej specyfikacji został zmieniony w zakresie wielkości, masy oraz formy wprowadzania do obrotu produktu. Zmieniony tekst ma następujące brzmienie i znajduje się w ppkt 5.1 akapit pierwszy zaktualizowanej specyfikacji:

<<„Kiełbasa jałowcowa staropolska” ma wygląd równomiernie pomarszczonego batona w kształcie wianka o masie około 0,2 kg. Posiada charakterystyczny okółkowy kształt, bez zewnętrznych głębokich pofałdowań wzdłużnych. Produkt nadziewany jest w osłonki naturalne – jelita wieprzowe, o średnicy powyżej 32 mm. Produkt może być wprowadzany do obrotu również w formie części batonów i plastrów.>>

Zmiana opisu produktu polega na usunięciu wariantu produktu o większej średnicy (36 mm) i masie, nadziewanego w osłonki białkowe. Użycie osłonek naturalnych (jelit wieprzowych) jest historycznie bardziej właściwe dla tej metody produkcji, bez wpływu na recepturę, technologię i charakter wyrobu. Praktyka produkcyjna pokazuje, że w przypadku „kiełbasy jałowcowej staropolskiej”, nadziewanej w jelita wieprzowe o średnicy określonej we wniosku, masa gotowego produktu wynosi ok. 0,2 kg a nie ok. 0,5 kg.

Kolejna zmiana polega na dodaniu informacji o tym, że „kiełbasa jałowcowa staropolska” może być wprowadzana do obrotu również w formie części batonów i plastrów.

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 „kiełbasy jałowcowej staropolskiej”.

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  $\text{NaNO}_2$  – nie więcej niż 0,0125 %”.

„Kiełbasa jałowcowa staropolska” spełnia 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 od „Składniki” do „Etapy produkcji kiełbasy jałowcowej staropolskiej”) obecnej specyfikacji zmieniono w celu doprecyzowania wymagań dotyczących wymagań fizykochemicznych i jakościowych mięsa użytego do produkcji „kiełbasy jałowcowej staropolskiej”. 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 – 20 kg

Mięso wieprzowe kl. IIA – 50 kg

Mięso wieprzowe kl. III – 20 kg

Tłuszcz drobny twardy – 10 kg.

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

Klasyfikacja mięsa wieprzowego

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

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

Klasa III (kl. III) – mięso chude lub średnio chude, ścięgnięte.

Tłuszcz

a) zewnętrzny:

Kl. I bez tłuszczu,

Kl. IIA warstwa do 8 mm,

Kl. III niewielka ilość, 9–11 mm;

b) międzymięśniowy:

Kl. I warstwa do 2 mm,

Kl. IIA warstwa do 10 mm,

Kl. III niewielka ilość, do 15 mm;

c) międzytkankowy:

dopuszczalny we wszystkich klasach.

Analityczna zawartość tłuszczu

Kl. I do 10 %

Kl. IIA do 20 %

Kl. III do 15 %

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

Ścięgniętość

Kl. I niedopuszczalna,

Kl. IIA niewielka ilość ścięgien, do 10 %

Kl. III bez ograniczeń,

Przekrwienie mięsa we wszystkich klasach: niedopuszczalne

Węzły chłonne we wszystkich klasach: niedopuszczalne

Klasyfikacja mięsa wołowego

Klasa II – mięso ścięgnięte z minimalną okrywą tłuszczu zewnętrznego – do 2 mm i grubą do 2 mm warstwą tłuszczu międzymięśniowego.

Tłuszcz

a) zewnętrzny – warstwa do 2 mm,

- b) międzymięśniowy – warstwa do 2 mm,
- c) śródkankowy – dopuszczalny do 2 mm.

Analityczna zawartość tłuszczu: 16 %

Barwa tłuszczu: bladokremowa do intensywnie żółtej

Ściągniętość: bez grubszych ścięgien

Przekrwienie i węzły chłonne: niedopuszczalne

Barwa mięsa chłodzonego: jasnoczerwona do ciemnoczerwonej

Podstawowym surowcem jest chude, dobrej jakości mięso wieprzowe i/lub wołowe.

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 (NaCl) i azotynu sodu (NaNO<sub>2</sub>)) – ok. 2 kg.

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.

Zaktualizowane wartości zawartości tłuszczu odzwierciedlają faktycznie osiągnięte parametry wynikające ze stosowanej receptury oraz technologii produkcji. Obniżenie maksymalnej zawartości tłuszczu w poszczególnych klasach sprzyja prawidłowemu przebiegowi procesu suszenia oraz stabilności struktury. Zmiana ta stanowi zaostrożenie wymagań jakościowych i nie wpływa na tradycyjny charakter „kiełbasy jałowcowej staropolskiej” a jednocześnie stanowi dostosowanie specyfikacji do aktualnych oczekiwań rynku.

4. Tekst w ppkt. 3.6 (w części <<„Etapy produkcji „kiełbasy jałowcowej staropolskiej”: Etap 7”>>) obowiązującej specyfikacji został doprecyzowany. Zmieniony tekst ma następujące brzmienie i znajduje się w ppkt. 5.2 (w części <<Etapy produkcji „kiełbasy jałowcowej staropolskiej”: Etap 7>>) zaktualizowanej specyfikacji:

**„Etap 7** Osuszanie powierzchni, do równomiernego wysuszenia, a następnie tradycyjne wędzenie w dymie ciepłym oraz parzenie i pieczenie do uzyskania wewnątrz batonów temperatury minimum 72°C.”

Zmiana zapisu ma na celu doprecyzowanie opisu tradycyjnej technologii produkcji, a także zwiększenie bezpieczeństwa zdrowotnego produktu, bez wpływu na jego charakter, cechy sensoryczne oraz tradycyjny sposób wytwarzania. Wędzenie i pieczenie pozwalają na uzyskanie charakterystycznej barwy powierzchni, odpowiednie walory smakowe, a dogrzenie batonów w ich centrum do temperatury 72°C daje równomierne wybarwienie i zniszczenie obecnych w farszu drobnoustrojów. Informacja o czasie wędzenia została usunięta, ponieważ decydującym kryterium zakończenia tego etapu jest osiągnięcie odpowiedniej temperatury w centrum batonów, a nie sam czas trwania procesu.

5. Tekst w ppkt. 3.6 (w części <<Etapy produkcji „kiełbasy jałowcowej staropolskiej”:>>) obowiązującej specyfikacji 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 „kiełbasy jałowcowej staropolskiej”:>>) zaktualizowanej specyfikacji:

**„Etap 10** (fakultatywny) Pokrywanie powierzchni batonów olejem rzepakowym lub słonecznikowym, 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 wyłącznie poprawę estetycznych cech produktu, bez wpływu na jego jakość i właściwości.

## **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 służyć będą do kontaktów roboczych i nie będą publikowane na stronie internetowej MRiRW.

**Dane do kontaktu:**

Telefon:

E-mail: