

INNE AKTY

KOMISJA EUROPEJSKA

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

(2018/C 46/08)

Niniejsza publikacja uprawnia do zgłoszenia sprzeciwu wobec wniosku o zatwierdzenie zmiany zgodnie z art. 51 rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 1151/2012 ⁽¹⁾.

WNIOSEK O ZATWIERDZENIE ZMIANY W SPECYFIKACJI PRODUKTU OZNACZONEGO CHRONIONĄ NAZWĄ POCHODZENIA/
CHRONIONYM OZNACZENIEM GEOGRAFICZNYM, GDY ZMIANA TA NIE JEST NIEZNACZNA

Wniosek o zatwierdzenie zmiany zgodnie z art. 53 ust. 2 akapit pierwszy rozporządzenia (UE) nr 1151/2012**„TIROLER SPECK”**

Nr UE: PGI-AT-02162 – 8.8.2016

ChNP () ChOG (X)

1. Grupa składająca wniosek i mająca uzasadniony interes

Konsortium Tiroler Speck g.g.A.
Bundesstraße 33
6551 Pians
ÖSTERREICH

Tel. +43 544269001190
Faks +43 5442636211190
E-mail: kontakt@tirolerspeck.info

Pierwotny wniosek o rejestrację został złożony przez członków grupy składającej wniosek. Obecny wnioskodawca chroni interesy producentów „Tiroler Speck” (ChOG) i ma tym samym uzasadniony interes w złożeniu wniosku o wprowadzenie zmian do specyfikacji.

2. Państwo członkowskie lub państwo trzecie

Austria

3. Punkt W Specyfikacji Produktu, Którego Dotyczą Zmiany

- Nazwa produktu
- Opis produktu
- Obszar geograficzny
- Dowód pochodzenia
- Metoda produkcji
- Związek z obszarem geograficznym
- Etykietowanie
- Inne (zmiana w informacjach na temat właściwej służby, nazwa pierwotnej grupy składającej wniosek, jednostka kontrolująca, wymogi krajowe, poprawki redakcyjne)

⁽¹⁾ Dz.U. L 343 z 14.12.2012, s. 1.

4. Rodzaj zmian

- Zmiany specyfikacji zarejestrowanego produktu oznaczonego ChNP lub ChOG, niekwalifikujące się do uznania za nieznaczne w rozumieniu art. 53 ust. 2 akapit trzeci rozporządzenia (UE) nr 1151/2012.
- Zmiany specyfikacji zarejestrowanego produktu oznaczonego ChNP lub ChOG, dla których jednolity dokument (lub dokument mu równoważny) nie został opublikowany, niekwalifikujące się do uznania za nieznaczne w rozumieniu art. 53 ust. 2 akapit trzeci rozporządzenia (UE) nr 1151/2012.

5. Zmiany

Przedłożone zmiany specyfikacji produktu są konieczne z uwagi na doświadczenie nabyte w trakcie zarządzania praktycznymi aspektami chronionego określenia od czasu, gdy zostało ono objęte ochroną. Zmiany te obejmują szczegółowy opis wszystkich kluczowych wymogów w zakresie produkcji i wprowadzania do obrotu, w tym etapów produkcji, które koniecznie muszą odbyć się na danym obszarze geograficznym i służą zagwarantowaniu jakości wędliny „Tiroler Speck” (ChOG).

Poprzednią specyfikację produktu, składającą się z kilku odrębnych dokumentów i załączników, połączono w jeden dokument, poprawiono oraz zaktualizowano, aby zapewnić klarowniejszy opis wymogów, zwłaszcza w odniesieniu do metody produkcji oraz dowodu pochodzenia, co przyczynia się do zachowania jakości wędliny „Tiroler Speck” (ChOG).

1. Opis produktu:

Punkt 5b specyfikacji produktu:

„Surowiec do wyrobu »Tiroler Speck« (ChOG) pozyskiwany jest z następujących elementów trybowanej wieprzowiny bez kości:

- udziec,
- schab,
- łopatka,
- boczec oraz
- karkówka.

Wędlina »Tiroler Speck« (ChOG) jest łagodnie solona i poddawana obróbce, a następnie jest przechowywana w specjalnej mieszance przypraw komponowanej zgodnie z lokalnymi zwyczajami i tradycjami, w oddzielnych pomieszczeniach, w temperaturze 18–20 °C.

Na zewnątrz ma ona ciemnobrązowy kolor, a powierzchnia przekroju jest czerwonawa i posiada białą warstwę tłuszczu. Wędlina charakteryzuje się łagodnym, aromatycznym zapachem z wyczuwalnymi wędzonymi nutami. Ma ona lekko słony, korzenny smak, który zawdzięcza specjalnej mieszance przypraw oraz metodzie wędzenia.

Właściwości fizykochemiczne i mikrobiologiczne:

- stosunek woda/białko nie większy niż 1,5 (z granicą tolerancji 0,2),
- maksymalna zawartość soli 5 %,
- zawartość azotynu sodu wyrażona jako azotyn sodu (NaNO₂) 5 mg/100 g (50 mg/kg),
- zawartość azotanu potasu wyrażona jako azotyn sodu (NaNO₂) 25 mg/100 g (250 mg/kg),
- całkowita liczba kolonii bakterii mezofilnych (w tym bakterii kwasu mlekowego) jtk/g < 1 x 10⁷.

otrzymuje brzmienie:

„4.2. Opis

4.2.1. Ogólny

Wyrób »Tiroler Speck« (ChOG) to tradycyjna, rzemieślnicza, peklowana wędlina z udźca, schabu, boczku, łopatki lub karkówki bez kości. Wyrób ten jest zasolony na sucho, przyprawiony, peklowany, wędzony na zimno i poddawany suszeniu na powietrzu.

Wędlina »Tiroler Speck« (ChOG) produkowana jest wyłącznie na wyznaczonym obszarze geograficznym, a w swej formie ostatecznej jest dostępna w postaci niepokrojonej, w kawałkach lub plastrach, pakowana próżniowo lub w kontrolowanej atmosferze.

4.2.2. Organoleptyczne cechy charakterystyczne

Wędlina »Tiroler Speck« ChOG ma charakterystyczny wygląd organoleptyczny, specyficzny smak i wędzony zapach. Dzięki typowemu procesowi wędzenia na zimno i użytym przyprawom wędlina »Tiroler Speck« (ChOG) ma charakterystyczny ciemnobrązowy kolor na zewnątrz. Z wyjątkiem *Schopfspeck* [otrzymywanej z karkówki] na powierzchni przekroju widoczna jest biała warstwa tłuszczu, a mięso ma wyrazistą czerwoną barwę, która staje się ciemniejsza od strony mięsa. Zapach jest intensywny i aromatycznie korzenny oraz odznacza się wyczuwalnymi dojrzałymi nutami, które podkreśla aromat wieprzowiny. Wędlina jest twarda w dotyku oraz ma konsystencję średnio zwartą do zwartej, gdy ściśnie się ją między palcami. Po ugryzieniu jest ściśła, a nie miękka. Jej smak i aromat są lekko korzenne, podkreślone przez wyraźne i rozpoznawalne wędzone nuty w pełnym, mięsny smaku, zwieńczonym wyczuwalną słonością. W ramach tego ogólnego obrazu powszechnie spotykane są regionalne odmiany i nieznaczne zmiany w organoleptycznych cechach charakterystycznych, w zależności od szczególnych cech kulturowych zakorzenionych w poszczególnych regionach i dolinach wyznaczonego obszaru geograficznego. W związku z tym niektóre aspekty typowej charakterystyki produktu, takie jak profil smakowy lub nuty palonego drewna, przyjmują szczególne cechy regionalne, jednak nie ma to wpływu na ogólną tożsamość wędliny »Tiroler Speck« (ChOG) ani jej nie zmienia.

4.2.3. Właściwości fizykochemiczne produktu

Stosunek woda/białko: maksymalnie 1,7 (z granicą tolerancji + 0,2)

Zawartość soli (NaCl): maksymalnie 5,0 % (z granicą tolerancji + 1,5 % [środek] + 2,0 % [brzegi]).

Uzasadnienie:

Organoleptyczne cechy charakterystyczne produktu zostały opisane w sposób dokładniejszy i bardziej szczegółowy. Stosunek woda/białko jest teraz poprawnie określony, tj. „maksymalnie 1,7” zamiast „maksymalnie 1,5”, jak poprzednio. Był to błąd pisarski w pierwotnej specyfikacji. Właściwości mikrobiologiczne zostały w całości usunięte, ponieważ są one zbędne według obowiązujących wymogów prawnych. Doprecyzowano tekst, którego część pochodzi ze specyfikacji, a część została dodana, aby wyjaśnić i uzupełnić opis produktu, dzięki czemu organowi kontroli zapewniono dokładniejsze i rzetelniejsze parametry produktu, gwarantujące jego jakość.

Krojenie i porcjowanie wędliny „Tiroler Speck” zawsze odbywało się wyłącznie na określonym obszarze produkcji. W związku z powyższym w opisie produktu wyjaśniono, w którym momencie wędlina „Tiroler Speck” znajduje się w formie ostatecznej, tzn. gdy jest zapakowana próżniowo lub w kontrolowanej atmosferze, niepokrojona, w kawałkach lub plastrach.

2. Dowód pochodzenia:

Poprzednio specyfikacja nie zawierała żadnych odniesień do dowodu pochodzenia, dlatego uznano za stosowne, aby dodać informacje na temat identyfikowalności produktu w pkt 4.4 specyfikacji produktu. Zawiera on teraz przepisy zapewniające identyfikowalność produktu. Etykieta każdej wyprodukowanej jednostki wędliny „Tiroler Speck” (ChOG) musi zawierać numer gospodarstwa oraz identyfikator partii w postaci numeru partii lub daty, dzięki czemu każdą partię można jednoznacznie połączyć z miejscem produkcji. Każdy producent, który chce wprowadzić do obrotu wędlinę typu *speck* pod nazwą „Tiroler Speck” musi znajdować się na liście producentów, którą prowadzi grupa składająca wniosek. Lista jest dostępna pod adresem www.tirolerspeck.info. Lista zawiera wszystkie gospodarstwa produkujące i pakujące wędlinę „Tiroler Speck” (ChOG) zgodnie z przepisami niniejszej specyfikacji, wraz z następującymi informacjami: numer gospodarstwa, nazwa przedsiębiorstwa i adres. Jeżeli gospodarstwo przedsiębiorstwa zlokalizowane jest w kilku miejscach, przy czym w każdym z nich odbywają się poszczególne etapy produkcji wędliny „Tiroler Speck” (ChOG), lub gospodarstwo posiada kilka adresów pocztowych w tym samym powiecie, mogą one zostać wpisane na listę producentów jako grupa gospodarstw.

Poprzednie uwagi dotyczące pkt 5d, które zawarto w tym punkcie w momencie zatwierdzenia przedmiotowego oznaczenia pochodzenia, zostały przeniesione do pkt 4.6 „Związek z obszarem geograficznym”.

3. Metoda produkcji:

Punkt 5e specyfikacji produktu:

„Przy przetwarzaniu elementów wymienionych w punkcie 5b należy przestrzegać następujących kryteriów:

- do produkcji wędliny »Tiroler Speck« używa się tylko elementów tradycyjnych (zob. załącznik 3);
- muszą być one zasolone na sucho (nacierane solą i mieszanką przypraw na sucho) i peklowane;

- proces wędzenia oraz powiązany proces suszenia muszą odbywać się w temperaturze wędzenia i temperaturze pomieszczenia nieprzekraczającej 20 °C;
- etap suszenia na powietrzu i dojrzewania zachodzi w temperaturze pomieszczenia między 10 °C a 15 °C oraz w wilgotności względnej w przedziale 60–80 %; należy zapewnić dostateczną wymianę powietrza;
- suszenie i dojrzewanie musi odbywać się w tym samym czasie, aby uniknąć obeschnięć na brzegach;
- konieczne jest zapewnienie niewystępowania w produkcie pasożytów i organizmów szkodliwych;
- wskazane elementy podlegają zakazowi peklowania poprzez nastrzykiwanie oraz obróbki przy użyciu mieszarki obrotowej;
- na potrzeby oceny jakości stosuje się system badawczy opisany w załączniku 4.”

otrzymuje brzmienie:

„4.5.1. Wiedza ekspercka – wiedza na temat produkcji

Cały proces produkcji wędliny »Tiroler Speck« (ChOG) odbywa się w gospodarstwach produkcyjnych, które znajdują się na liście producentów, oraz musi przebiegać pod nadzorem tyrolskiego mistrza produkcji tzw. *Tiroler Speckmeister*.

W celu utrzymania jakości wędliny »Tiroler Speck« (ChOG) specjalista pełniący funkcję *Tiroler Speckmeister* musi ukończyć odpowiednie szkolenie, które grupa składająca wniosek proponuje wszystkim zainteresowanym specjalistom, mając na celu utrzymanie poziomu jakości. Szkolenie to jest bez ograniczeń dostępne dla wszystkich, którzy spełniają techniczne wymagania wstępne. Wymagania techniczne do pełnienia funkcji *Tiroler Speckmeister* uznaje się za spełnione, gdy spełnione są techniczne kryteria kwalifikowalności do otrzymania właściwego zezwolenia na prowadzenie działalności (takie jak odbycie szkolenia na mistrza masarskiego lub technika żywności) lub gdy istnieje możliwość przedłożenia dowodu potwierdzającego posiadanie odpowiedniego doświadczenia w produkcji wędzonych na zimno, surowych produktów peklowanych. Mistrzowie produkcji muszą regularnie powtarzać to szkolenie, aby umożliwić wymianę doświadczeń.

4.5.2. Mięso jako surowiec

Elementy mięsa używane przy produkcji wędliny »Tiroler Speck« (ChOG) pochodzą z Unii Europejskiej. Zaliczają się do nich następujące elementy, pozbawione kości i krojone zgodnie z dobrą praktyką produkcyjną:

- udziec ze skórą, ze zrazową lub bez niej,
- schab ze skórą,
- boczek ze skórą, (z chrząstką lub bez niej),
- łopatka ze skórą,
- karkówka ze skórą.

4.5.3. Produkcja

Elementy mięsa są zasalane na sucho lub peklowane. Polega to na nacieraniu górnej powierzchni mięsa solą (kamienną lub morską), środkami peklującymi (azotynami lub azotanami) oraz mieszanką przypraw, obowiązkowo zawierającej co najmniej jałowiec, czarny pieprz oraz czosnek, aby wytworzyć solankę. Zabrania się stosowania nastrzykiwarek do peklowania, mieszalników solanki oraz masownic solankowych.

Następny etap peklowania, kończący proces peklowania, odbywa się w temperaturze 2–7 °C. Jest to etap odpoczywania trwający zazwyczaj od 7 do 35 dni. Czas trwania tego etapu zależy od wielkości elementów mięsa i jest fachowo obliczany, dzięki czemu zawartość soli w produkcie końcowym jest zgodna z właściwościami fizykochemicznymi opisanymi w pkt 4.2.3.

Po peklowaniu następuje etap suszenia na zimno, który odbywa się w temperaturze 2–7 °C i trwa do 14 dni, w zależności od regionu należącego do wyznaczonego obszaru geograficznego.

Po ogrzaniu w temperaturze nie większej niż 28 °C przez maksymalnie 24 godziny następuje etap wędzenia na zimno. Do wytworzenia dymu należy użyć drewna składającego się w co najmniej 50 % z buku lub jesionu.

Wędzenie na zimno to specjalny, charakterystyczny dla regionu proces, w którym temperatura dymu nie przekracza 22 °C. W wędzarni peklowane, suszone na zimno elementy mięsa poddawane są na zmianę fazom wędzenia i suszenia bez dymu przez 4–14 dni. Czas trwania i intensywność faz wędzenia ustala *Tiroler Speckmeister*.

Ostatnim etapem jest dojrzewanie mięsa w trakcie suszenia na powietrzu. Jeżeli nie są dostępne odpowiednie, klimatyzowane pomieszczenia, produkcja wędliny *speck* może odbywać się wyłącznie w porach roku, w których temperatury nie przekraczają 17 °C, a wilgotność waha się między 60 a 90 %. Czas trwania procesu suszenia na powietrzu oblicza *Tiroler Speckmeister* na podstawie aktualnych warunków klimatycznych w regionie oraz wielkości elementów mięsa.

4.5.4. Krojenie i pakowanie

W razie potrzeby powierzchnię w pełni wysuszonej wędliny »*Tiroler Speck*« (ChOG) poddaje się oczyszczeniu i wygładzeniu. Następnie zostaje ona pokrojona na kawałki do użytku domowego lub odkrojona od skóry, przygotowana i pokrojona w plastry lub przygotowana do wykorzystania w kuchni oraz zapakowana próżniowo lub w kontrolowanej atmosferze.

Należy zachować niewielki odstęp czasowy pomiędzy krojeniem a pakowaniem, aby uniknąć negatywnych skutków utleniania i wysychania. Czynność krojenia musi wykonywać *Tiroler Speckmeister* lub musi się ona odbywać się pod jego nadzorem.

W trakcie krojenia każda zakończona partia musi zostać poddana kontroli sensorycznej w celu stwierdzenia braku niepożądanych odchyśleń w barwie lub smaku. W przypadku stwierdzenia wad (takich jak zgnilizna, rozbieżności w kolorze lub niepożądane powstanie suchego brzegu) należy podjąć niezwłoczne działania ukierunkowane na dostosowanie parametrów kontrolnych (takich jak temperatura, wilgotność lub czas trwania poszczególnych etapów procesu) dla partii lub jednostek wciąż znajdujących się w fazie produkcji. By umożliwić szybkie zapewnienie jakości, czynności związane z produkcją pakowanych jednostek wędliny »*Tiroler Speck*« (ChOG) wykonywane są wyłącznie w gospodarstwie produkcyjnym lub grupie gospodarstw produkcyjnych.

W drodze wyjątku od wymogu nadzorowania czynności krojenia przez *Tiroler Speckmeister* wędlina *speck* oznakowana jako »*Tiroler Speck*« (ChOG) może być sprzedawana w formie niepokrojonej przedsiębiorstwom sektora handlu detalicznego żywnością, jeżeli będzie ona krojona w obecności konsumenta i pod warunkiem że będzie to nie więcej niż 10 % partii z danego dnia oraz że pozostała część tej partii skontrolowana w ramach procesu krojenia (na kawałki, w plastry, kostki itd.) nie wykazuje żadnych oznak wadliwości partii, które mogłyby sugerować wadliwość wędliny *speck* sprzedanej w formie niepokrojonej.

Jeśli jednak ze względu na specjalne uzgodnienia wymagany jest okres składowania po suszeniu, a przed rozpoczęciem krojenia, składowanie takie może odbywać się wyłącznie w opakowaniu próżniowym lub w kontrolowanej atmosferze (pakowanie wstępne), aby uniknąć utraty jakości w wyniku dalszego wysuszenia lub mikrobiologicznego zepsucia w wyniku wzrostu pleśni. Na kolejnym etapie wędlina »*Tiroler Speck*« (ChOG) jest krojona na kawałki do użytku domowego lub odkrawana od skóry, przygotowywana i krojona w plasterki lub przygotowana do wykorzystania w kuchni, a następnie pakowana próżniowo lub w kontrolowanej atmosferze (pakowanie ostateczne).

W drodze wyjątku od wymogu dokonywania ostatecznego pakowania w gospodarstwie produkcyjnym lub w grupie gospodarstw partie wytworzone zbiorowo wyłącznie w celu poprawy jakości wędliny »*Tiroler Speck*« (ChOG) w ramach rozwoju lub wymiany wiedzy mogą być produkowane wspólnie przez kilka zatwierdzonych gospodarstw produkcyjnych znajdujących się na liście producentów. W takim przypadku poszczególne etapy produkcji lub części procesu produkcji, w tym krojenie i pakowanie, dobór materiałów opakowaniowych oraz powiązane wyliczenia okresu trwałości produktu, odbywają się w różnych gospodarstwach i nie muszą być przeprowadzane w jednym gospodarstwie produkcyjnym ani w jednej grupie gospodarstw.”

Uzasadnienie

W procesie produkcji wprowadzono zmiany, aby zapewnić niepowtarzalną jakość wędliny „*Tiroler Speck*”, która oparta jest przede wszystkim na znajomości tradycyjnej metody produkcji przez producentów. Brzmienie tekstu, który pojawił się już w oryginalnej specyfikacji, zostało doprecyzowane i zawiera obecnie szczegółowy opis tej tradycyjnej metody produkcji. Przede wszystkim podano dokładniejszą definicję metody obróbki dzięki stwierdzeniu, że krojenie i pakowanie wędliny *speck* zaraz po zakończeniu produkcji ma istotny wpływ na właściwości produktu. Celem włączenia przepisu stanowiącego, że wędlina *speck* musi być krojona na kawałki lub plastry, a następnie pakowana na wyznaczonym obszarze geograficznym bezpośrednio po ostatnim etapie produkcji (suszenie na powietrzu) jest zapewnienie zachowania jakości wędliny „*Tiroler Speck*” (ChOG).

Poszczególne zmiany odnoszą się do następujących punktów:

— *Wiedza ekspercka – wiedza na temat produkcji:*

Istniejąca specyfikacja nie zawierała żadnych kluczowych spostrzeżeń dotyczących tradycyjnej wiedzy producentów, dlatego specyfikacja została doprecyzowana w tym zakresie. Ponadto dodano opis kwalifikacji specjalistów. Tytuł *Tiroler Speckmeister*, który jest dobrze ugruntowany na wyznaczonym obszarze geograficznym, znalazł się w specyfikacji jako termin oznaczający wykwalifikowanego pracownika posiadającego wiedzę ekspercką wymaganą do wyrobu produktu. Opisano również na bieżąco prowadzone działania ukierunkowane na przekazywanie tradycji w celu zapewnienia jakości, co umożliwi skuteczne zahamowanie utraty lub uszczuplenia wiedzy eksperckiej oraz zachowanie tradycyjnej wiedzy na temat produktu.

— *Mięso jako surowiec:*

Wykorzystywane elementy mięsa przeniesiono z pkt 5b „Opis” i pkt D „Krojenie” załącznika 3 („Warunki produkcji wieprzowiny i wymogi dotyczące świeżego mięsa – elementy mięsa”) pierwotnej specyfikacji do fragmentu dotyczącego metody produkcji, gdzie umieszczono je w oddzielnym punkcie „Mięso jako surowiec”.

Usunięto punkt „System badawczy analizy sensorycznej produktu końcowego” w załączniku 4 specyfikacji, ponieważ metoda produkcji przedstawiona jest obecnie w sposób bardziej szczegółowy i kompleksowy wraz z oceną jakości w pkt 4.7.

— *Produkcja:*

Produkcja wędliny „Tiroler Speck” została opisana z podziałem na dokładne etapy, od solenia lub peklowania elementów mięsa do etapu dojrzewania w trakcie suszenia na powietrzu. Przedstawiono parametry techniczne, których należy dotrzymać, aby zapewnić jakość.

W celu podkreślenia znaczenia stałego nadzoru nad procesem produkcji dla jakości produktu specyfikacja wyraźnie stanowi, że cały proces produkcji musi odbywać się w gospodarstwie produkcyjnym lub grupie gospodarstw (zob. definicja „grupa gospodarstw” w pkt 2 wniosku o zatwierdzenie zmiany lub pkt 4.4 specyfikacji produktu), dzięki czemu możliwe będzie niezwłoczne i terminowe dostosowanie parametrów kontrolnych (takich jak temperatura, wilgotność lub czas trwania poszczególnych etapów procesu) dla partii wciąż znajdujących się w fazie produkcji w przypadku dostrzegalnego braku w zakresie jakości.

Niemniej jednak, w celu promowania i rozwijania wiedzy na temat wędliny „Tiroler Speck” (ChOG), do specyfikacji włączono również „wspólną produkcję”, w której poszczególne etapy lub części procesu produkcji, w tym krojenie i pakowanie, dobór materiałów opakowaniowych oraz powiązane wyliczenia okresu trwałości produktu, realizowane są przez kilka gospodarstw zarejestrowanych w zakresie produkcji wędliny „Tiroler Speck” (ChOG) zgodnie z pkt 4.4 specyfikacji produktu i nie muszą odbywać się w jednym gospodarstwie produkcyjnym ani w grupie gospodarstw. Wpływ tej metody produkcji na jakość produktu jest zatem porównywalny i możliwe jest dokonanie oceny przez eksperta. Uzyskane w ten sposób wnioski stanowią element stałe prowadzonych szkoleń dla osób z tytułem *Tiroler Speckmeister* w zakresie utrwalania i rozwoju wiedzy na temat wędliny „Tiroler Speck” (ChOG) na potrzeby zapewnienia jakości.

— *Krojenie i pakowanie:*

Ograniczenie procesu krojenia i pakowania wędliny „Tiroler Speck” do wyznaczonego obszaru geograficznego ma obiektywne uzasadnienie, zwłaszcza z uwagi na to, że kryteria jakościowe uzasadniają decyzję o takim ograniczeniu, oraz ponieważ jest ono zgodne z prawdziwymi, zakorzenionymi zwyczajami lokalnych producentów. Proces krojenia na części i plastry musi być ograniczony co do miejsca realizacji, gdyż ma to wpływ na właściwości produktu.

W trakcie procesu trzymywania i uzyskiwania elementów mięsa, a także podczas krojenia na plastry wyrobu „Tiroler Speck” (ChOG) tak, aby był gotowy do spożycia, ujawniają się jego wewnętrzne właściwości. Etapy produkcji poddawane są ocenie eksperta pod nadzorem *Tiroler Speckmeister* w celu stwierdzenia zgodności z wymogami pkt 4.2 specyfikacji produktu oraz zagwarantowania doskonałej jakości produktu. Dzięki temu produkt spełnia oczekiwania pod względem jakości i potwierdza swoją reputację. W przypadku stwierdzenia ewidentnych wad (takich jak zgnilizna, rozbieżności w kolorze lub niepożądane powstanie suchego brzegu) w trakcie krojenia, podejmowane są natychmiastowe działania, które nadzoruje *Tiroler Speckmeister*, aby dostosować parametry kontrolne (takie jak temperatura, wilgoć lub czas trwania poszczególnych etapów procesu) dla partii lub jednostek wciąż znajdujących się w fazie produkcji w celu zachowania jakości produktu oraz uniknięcia powstania wad w kolejnych partiach. Aby zapewnić szybki napływ informacji zwrotnych na temat jakości, czynności związane z produkcją pakowanych jednostek „Tiroler Speck” (ChOG) wykonywane są wyłącznie w gospodarstwach produkcyjnych lub grupach gospodarstw, z wyjątkiem partii przygotowanych wspólnie w celu poprawy jakości, które mogą być produkowane wspólnie przez więcej niż jedno gospodarstwo produkcyjne (wspólna produkcja).

Po zakończeniu produkcji niekrojonej wędliny „Tiroler Speck” produkt jest podatny na dalsze wysuszenie lub mikrobiologiczne zepsucie w wyniku wzrostu pleśni. Z tego powodu konieczne jest pakowanie produktu w miejscu produkcji, przed dystrybucją. Jeśli, ze względu na specjalne uzgodnienia, *speck* wymaga składowania przez pewien czas po suszeniu, a przed krojeniem, w celu uniknięcia dalszego pogorszenia jakości przeprowadza się etap pakowania wstępnego, tj. pakowania próżniowego lub w kontrolowanej atmosferze. Wędlina może zostać następnie niezwłocznie pokrojona w kawałki lub odkrojona od skóry, poddana trymowaniu i pokrojona w plastry lub zapakowana do wykorzystania w kuchni, a następnie zapakowana w opakowanie ostateczne, próżniowo lub w kontrolowanej atmosferze.

Poza wspomnianym procesem krojenia i porcjowania, także proces pakowania zawsze odbywał się wyłącznie w wyznaczonym obszarze geograficznym, aby zapewnić ocenę eksperta w zakresie wewnętrznej tekstury oraz pozytywną informację zwrotną na temat jakości pod nadzorem sprawowanym przez *Tiroler Speckmeister* w celu utrzymania wysokiego poziomu jakości.

W drodze wyjątku od wymogu nadzorowania czynności krojenia przez *Tiroler Speckmeister* wędlina *speck* oznakowana jako „Tiroler Speck” (ChOG) może być sprzedawana w formie niepokrojonej przedsiębiorstwom sektora handlu detalicznego żywnością, jeżeli będzie ona krojona w obecności konsumenta i pod warunkiem że będzie to nie więcej niż 10 % partii z danego dnia oraz że pozostała część tej partii skontrolowana w ramach procesu krojenia (na kawałki, w plastry, kostki itd.) nie wykazuje żadnych oznak wadliwości partii, które mogłyby sugerować wadliwość wędliny *speck* sprzedanej w formie niepokrojonej.

Wyjątek ten został wprowadzony, aby pakowana, niepokrojona wędlina „Tiroler Speck” mogła być dostarczana do tych sektorów klientów (sektor handlu detalicznego żywnością oraz sektor żywienia zbiorowego), które nie mają na miejscu specjalistów, takich jak *Tiroler Speckmeister*, do krojenia wędliny „Tiroler Speck”. Aby umożliwić zastosowanie dowodu pochodzenia opisanego w pkt 4.4 w celu zagwarantowania jakości wędliny „Tiroler Speck” (ChOG) dostarczanej w formie niepokrojonej, nałożono maksymalny limit w wysokości 10 % partii z danego dnia. Pakowana wędlina „Tiroler Speck” (ChOG) może być dostarczana do dwóch wymienionych wyżej sektorów klientów z zachowaniem wspomnianego limitu, ponieważ tylko bardzo małe ilości wędliny „Tiroler Speck” (ChOG) dostarczane są w formie niepokrojonej, a kontrola jakości zawsze obejmuje partię produkcyjną, co pozwala na wyciągnięcie wniosków w zakresie kontroli dla całej jednostki lub partii.

Zapewnia to przeprowadzanie kontroli na miejscu przez producenta, gwarantujących jakość i autentyczność produktu. Gdyby wędlina „Tiroler Speck” (ChOG) była krojona i pakowana poza obszarem produkcji, transportowano by ją do wielu zakładów przetwórczych oraz skutkowałoby to serią kolejnych odsprzedaży wyrobu. Brak możliwości monitorowania kanałów komercyjnych uniemożliwiłby skuteczną kontrolę i identyfikowalność, ponieważ bez numeru identyfikacyjnego wpisanego do rejestru producentów (numer gospodarstwa oraz identyfikator partii w postaci jej numeru lub daty, umożliwiające kontrolę identyfikowalności produktów opakowanych w przypadku wszystkich sektorów rynkowych i konsumentów, dzięki czemu każda partia może być ostatecznie powiązana z miejscem produkcji) zapakowana wędlina „Tiroler Speck” nie mogłaby być uznana za autentyczną. Przewidziane cofnięcie tego etapu do geograficznego obszaru produkcji, wraz z odpowiadającymi temu etapowi kontrolami na miejscu, uznaje się za środek konieczny i proporcjonalny dla zapewnienia jakości końcowego wyrobu „Tiroler Speck” (ChOG).

Od czasu pierwotnej rejestracji nazwy pochodzenia wędlina „Tiroler Speck” (ChOG) znajduje się w dystrybucji przede wszystkim po pokrojeniu i zapakowaniu przez producenta. Ze względu na fakt, że zasady dotyczące procesu krojenia i pakowania nie były wyraźnie określone w pierwotnej specyfikacji, zostały one obecnie specjalnie do niej włączone, aby zapewnić bardziej szczegółowe wyjaśnienia.

4. Związek z obszarem geograficznym:

Punkt 5f specyfikacji produktu:

„Na przestrzeni wielu pokoleń produkcja wędliny »Tiroler Speck« ugruntowała się jako tradycyjna metoda produkcji w górskim krajobrazie rolniczym Tyrolu, gdzie nie było możliwości chłodzenia świeżego mięsa. Suszenie mięsa na czystym górskim powietrzu oraz delikatne wędzenie z wykorzystaniem specjalnej mieszanki przypraw oraz drewna bukowego lub jesionowego stanowią dwa niezbędne etapy procesu produkcji, reprezentatywne dla szczególnych właściwości wędliny »Tiroler Speck«.

Każde pokolenie rolników przekazywało swoim dzieciom przepisy na przyprawy do wędliny »Tiroler Speck« i metody jej produkcji. Tradycja ta, którą ludzie przekazywali sobie nawzajem, przerodziła się wspólnie w powszechną, publiczną koncepcję komercyjnej produkcji wędliny »Tiroler Speck«. Na przestrzeni wielu pokoleń produkt ten był ceniony za swoją wysoką wartość odżywczą, długi okres przechowywania oraz różnorodność potencjalnych zastosowań.”

otrzymuje brzmienie:

„4.6 Związek z obszarem geograficznym

Od wieków wędlina »Tiroler Speck« stanowiła nieodłączny element lokalnej, wiejskiej kuchni.

Materiały dokumentalne wskazują na długą tradycję wędliny *speck* w Tyrolu. W »Geschichte der Tiroler Metzgerhandwerks« [Historia tyrolskiego masarstwa] (Universitätsverlag Wagner, 1982 r.) Nikolaus Graff i Hermann Holzmann wzmiankują m.in. fakt wskazania ceny za funt wędliny *speck* z kiełbasami wieprzowymi z dnia 23 lipca 1573 r. W kilku innych fragmentach tej publikacji są również wzmianki o roli, jaką odgrywała ta wędlina w diecie mieszkańców Tyrolu. Na przykład można się z niej dowiedzieć, że wieprzowina była sprzedawana na rynku w bardzo dużych kawałkach i przerabiana na *speck*, nawet w sferze prywatnej. Większość wieprzowiny była peklowana, a następnie wędzona oraz podawana przez cały rok jako *speck* i wędzona wieprzowina.

»Tiroler Speck« to produkt, który zawdzięcza swoją wysoką jakość, a wraz z nią swoją reputację, połączeniu czynników klimatycznych oraz wiedzy eksperckiej, jaką dysponuje *Tiroler Speckmeister*. Wewnątrzalpejski klimat górski, odznaczający się cechami subkontynentalnymi i regionalnymi różnicami klimatycznymi, w którym lato jest przeważnie wilgotne, a jesień sucha, przyczynił się do powstania specjalnych technik gromadzenia zapasów – w przypadku »Tiroler Speck« (ChOG) wypracowano specjalną metodę produkcji uzależnioną od pory roku i pogody. Na przestrzeni wielu pokoleń produkcja wędliny »Tiroler Speck« ugruntowała się jako tradycyjna metoda produkcji w górskim krajobrazie rolniczym Tyrolu, gdzie nie było możliwości chłodzenia świeżego mięsa. Wiedzę na temat procesu suszenia na czystym, tyrolskim powietrzu górskim przekazywano z pokolenia na pokolenie. Wiedza ta wraz z procesem delikatnego wędzenia przy użyciu szczególniej mieszanki przypraw oraz drewna bukowego lub jesionowego sprawiają, że wędlinę »Tiroler Speck« cechują wyjątkowe właściwości.

Wysoki poziom specjalistycznej wiedzy eksperckiej, która rozwinęła się w wyznaczonym obszarze geograficznym w związku z technikami produkcji i kontrolą procesu dojrzewania oraz jest przekazywana z pokolenia na pokolenie, ma zasadnicze znaczenie dla organoleptycznych cech charakterystycznych, które stanowią o jakości produktu. Każde pokolenie rolników przekazywało swoim dzieciom przepis na przyprawy i metodę produkcji wędliny »Tiroler Speck«. Tradycja ta, którą ludzie przekazywali sobie nawzajem, przerodziła się współcześnie w powszechną, publiczną koncepcję komercyjnej produkcji wędliny »Tiroler Speck«. Na przestrzeni wielu pokoleń produkt ten był ceniony za wysoką wartość odżywczą, długi okres przechowywania oraz różnorodność potencjalnych zastosowań.

Wiedza i tradycja rzemieślnicza, jakimi dysponuje *Tiroler Speckmeister*, zapewniają zachowanie wysokiej jakości produktu. Setki lat praktycznego doświadczenia gromadzonego przez *Tiroler Speckmeister* w zakresie wpływu surowców i warunków klimatycznych na jakość produktu (w tym wiedza na temat zakłócających czynników wpływu, przyczyn anomalii, stale zmieniających się właściwości surowców i czynników środowiskowych oraz wzajemnego oddziaływania parametrów produkcji) odgrywają kluczową rolę w osiągnięciu przez produkt końcowy wysokich standardów jakości. Nadzór nad procesem produkcji sprawowany przez *Tiroler Speckmeister*, który stale odbywa dalsze szkolenia specjalistyczne, zapobiega wszelkim szkodliwym oddziaływaniom na produkt oraz utracie jakości. W celu promowania i dalszego poszerzenia wiedzy o wędlinie »Tiroler Speck« przy produkcji tej wędliny współpracują liczne gospodarstwa, opisane w pkt 4.5. Wpływ tej współpracy na jakość produktu stanowi część ciągłego procesu szkolenia, jaki odbywa *Tiroler Speckmeister* w celu utrwalania, rozwijania i poszerzenia swoich umiejętności.”

Uzasadnienie:

Specyfikację dostosowano do wymogów rozporządzenia (UE) nr 1151/2012 poprzez przeniesienie uwag historycznych, takich jak dowody w postaci dokumentów i stare tradycje związane z wędliną „Tiroler Speck”, które pierwotnie były opisane w sekcji dotyczącej dowodu pochodzenia, do pkt 4.6 „Związek z obszarem geograficznym”.

W sposób kompleksowy opisano wpływ czynników klimatycznych i ludzkich w obszarze geograficznym. W tym celu zamieszczono dokładny opis konkretnej wiedzy eksperckiej producentów regionalnych, która jak dotąd była w specyfikacji poruszona tylko powierzchownie. Wiedza ekspercka obejmuje tradycyjną wiedzę na temat specjalnych technik przechowywania, w ramach których opracowano specjalną metodę produkcji wędliny „Tiroler Speck” (ChOG) uzależnioną od pory roku i pogody oraz rozwinięto zaawansowane umiejętności związane z technikami produkcji oraz kontrolą procesu dojrzewania – umiejętności te są kluczowe w uzyskiwaniu organoleptycznych cech charakterystycznych.

Dodatkowo podkreślono organoleptyczne cechy charakterystyczne, które czynią produkt wyjątkowym oraz stanowią o jego jakości i wyglądzie.

5. Etykietowanie:

Punkt 5h, który w wersji pierwotnej ma następujące brzmienie:

„Chronione oznaczenie geograficzne »Tiroler Speck« nie może być tłumaczone na inne języki. Musi być ono zapisane na etykiecie sposób czytelny i nieusuwalny, a także wyróżniać się na tle pozostałych oznakowań.

Bezpośrednio po nim należy umieścić wyrażenie „chronione oznaczenie geograficzne” lub skrót „ChOG”, które muszą być zapisane w języku potocznym związanym z produktem. Nazwy, nazwy handlowe i prywatne etykiety również mogą być umieszczane, o ile nie wprowadzają one nabywcy w błąd.

Wędlina „Tiroler Speck” może być sprzedawana luzem, zapakowana próżniowo lub w kontrolowanej atmosferze, niepokrojona, w kawałkach lub plastrach.”

otrzymuje brzmienie:

„Na każdej jednostce zapakowanej i gotowej do sprzedaży muszą widnieć: numer gospodarstwa, identyfikator partii w postaci jej numeru lub daty oraz napis »Tiroler Speck« (ChOG), podany w tej formie, w wyraźnie widocznym miejscu oraz w sposób czytelny i nieusuwalny. Ponadto może pojawić się także informacja o użytym elemencie mięsa lub regionie producenta w wyznaczonym obszarze geograficznym.

Przykłady etykietowania:

- „Tiroler Speck ChOG bekon”
- „Tiroler Speck ChOG z szynki”
- „Tiroler Speck ChOG speck ze schabu z Zillertal”
- „Tiroler Speck ChOG z boczku wieprzowego, z regionu Ötztal”

Dopuszczalne jest stosowanie oznaczenia w języku potocznym obszaru sprzedaży, o ile podany zostanie również niemiecki termin „Tiroler Speck” (ChOG).

Nazwy, nazwy handlowe i prywatne etykiety również mogą być umieszczane, o ile nie wprowadzają one nabywcy w błąd.”.

Uzasadnienie:

Szczegółowe i kompleksowe zasady etykietowania pozwalają zwiększyć przejrzystość i udoskonalić informacje podawane konsumentom. Uregulowane zostało również zastosowanie dodatkowych informacji w celu dokładniejszego wskazania użytego elementu mięsa lub regionu producenta na wyznaczonym obszarze geograficznym. Umożliwia to podkreślenie regionalności produktu oraz podanie bardziej szczegółowego opisu produktu zawierającego dodatkowe informacje o użytych elementach mięsa. Zapewnia to konsumentom dokładniejszy opis produktu oraz bardziej precyzyjne informacje.

6. *Pozostałe:*

6.1. Właściwy organ państwa członkowskiego:

Nazwa: Austriacki urząd patentowy (niem. Österreichisches Patentamt)

Adres: 1200 Wien
Dresdner Straße 87
ÖSTERREICH

Tel. +43 1534240
Faks: +43 153424535
E-mail: Herkunftsangaben@patentamt.at

6.2. Podmiot:

Nazwa: Konsortium Tiroler Speck g.g.A.
Adres: Bundesstraße 33
6551 Pians
ÖSTERREICH

Tel. +43 544269001190
Faks: +43 5442636211190
E-mail: kontakt@tirolerspeck.info

Skład: Producent

Uzasadnienie:

Od czasu objęcia przedmiotowego terminu ochroną nazwa grupy składającej wniosek uległa zmianie i została zaktualizowana wraz ze zmienionymi danymi właściwego organu.

6.3. Organ kontrolny:

Część zawierająca dane kontaktowe organu kontrolnego została zmieniona z powodu zmiany na prywatny podmiot kontrolujący. Obecnie kontrole przeprowadza następujący podmiot kontrolujący:

Kontrollservice BIKO Tirol
Wilhelm-Greil-Straße 9
6020 Innsbruck
ÖSTERREICH

Tel. +43 592923100
Faks: +43 592923199
E-mail: office@biko.at

Zadania kontrolne zostały określone i uregulowane w sposób bardziej szczegółowy. Zgodnie ze specyfikacją kontrole obejmują pobieranie próbek z rynku lub gospodarstwa oraz kontrolę gospodarstwa na miejscu w celu skontrolowania cech produktu oraz ewidencji wskazanej w dowodzie pochodzenia. Najważniejsze elementy kontroli są zatem określone w specyfikacji.

6.4. Wymogi krajowe:

Sekcja „Wymogi krajowe” zostaje w całości usunięta.

6.5. Poprawki redakcyjne:

6.5.1. Mapa (załącznik 2 do specyfikacji produktu) i odpowiednia uwaga w sekcji „Dany obszar geograficzny” zostały zastąpione poprzez wskazanie „kraju związkowego Tyrol” jako obszaru geograficznego. Obszar geograficzny jest zatem dokładnie i jednoznacznie opisany; mapa jest zbędna.

6.5.2. Załącznik 3, o którym mowa w sekcjach „Dany obszar geograficzny” oraz „Metoda produkcji”, zawierający warunki produkcji wieprzowiny i wymogi dotyczące świeżego mięsa (elementów mięsa) został w całości usunięty. Wymogi w tym zakresie zostały ostatecznie określone w unijnym pakiecie higienicznym, europejskim prawie paszowym i rozporządzeniu Rady (WE) nr 1234/2007 ustanawiającym wspólną organizację rynków rolnych. Okazały się one wystarczające do zapewnienia jakości produktu. W związku z powyższym pasza nie musi już spełniać austriackich przepisów. Dane na temat zawartości polienów w paszy stosowanej przy produkcji mięsa często nie są dostępne po wprowadzeniu mięsa do obrotu, a analizy przeprowadzane w ramach systemu kontroli wewnętrznej pokazują, że od 2008 r. poziomy kwasów tłuszczowych nie uległy zmianie, przy czym średnia wieloletnia wynosi 12,22 g/100 g (co odpowiada pierwotnie zakładanej wartości dopuszczalnej), dlatego kryterium dotyczące zawartości polienów również jest zbędne, a przepisy określone w lit. A–C załącznika 3 zostały usunięte.

JEDNOLITY DOKUMENT

„TIROLER SPECK”

Nr UE: PGI-AT-02162 – 8.8.2016

ChNP () ChOG (X)

1. Nazwa lub nazwy

„Tiroler Speck”

2. Państwo członkowskie lub państwo trzecie

Austria

3. Opis produktu rolnego lub środka spożywczego

3.1. Rodzaj produktu

Klasa 1.2. Produkty mięsne (gotowane, solone, wędzone itd.)

3.2. Opis produktu, do którego odnosi się nazwa podana w pkt 1

Produkt „Tiroler Speck” (ChOG) to tradycyjna, rzemieślnicza, peklowana wędlina z udźca, schabu, boczku, łopatki lub karkówki bez kości, która jest następnie zasalana na sucho, doprawiana szczególną mieszanką przypraw zawierającą co najmniej jałowiec, czarny pieprz oraz czosnek, peklowana, wędzona na zimno według procesu charakterystycznego dla danego regionu z wykorzystaniem mieszanki drewna składającej się w co najmniej 50 % z buku lub jesionu, a następnie suszona na powietrzu. Na zewnątrz ma ona ciemnobrązowy kolor, podczas gdy powierzchnia przekroju jest czerwona i posiada białą warstwę tłuszczu. Jej zapach jest intensywny, aromatycznie korzenny z wyraźnymi, dojrzałymi nutami i wędzonym aromatem. W smaku jest lekko korzenna, przechodzi z wyraźnych i wyczuwalnych wędzonych nut w pełny, mięsny posmak, zwieńczony wyczuwalną słonością.

Właściwości fizykochemiczne i mikrobiologiczne:

— Stosunek woda/białko: maksymalnie 1,7 (z granicą tolerancji + 0,2)

— Zawartość soli (NaCl): maksymalnie 5,0 % (z granicą tolerancji + 1,5 % [środek] + 2,0 % [brzegi])

Wędlina „Tiroler Speck” produkowana jest wyłącznie na wyznaczonym obszarze geograficznym, a w swej formie ostatecznej jest dostępna w postaci niepokrojonej, w kawałkach lub plasterach, pakowana próżniowo lub w kontrolowanej atmosferze.

- 3.3. *Pasza (wyłącznie w odniesieniu do produktów pochodzenia zwierzęcego) i surowce (wyłącznie w odniesieniu do produktów przetworzonych)*

Elementy mięsa używane przy produkcji wędliny „Tiroler Speck” (ChOG) pochodzą z Unii Europejskiej. Należą do nich: udziec ze skórą, ze zrazową lub bez niej, schab ze skórą, boczek ze skórą (z chrząstką lub bez niej), łopatką ze skórą, karkówka ze skórą. Wszystkie są pozbawione kości i krojone zgodnie z dobrą praktyką produkcyjną.

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

Wszystkie etapy produkcji (od zasalania do produktu ostatecznego) odbywają się na wyznaczonym obszarze geograficznym.

- 3.5. *Szczegółowe zasady dotyczące krojenia, tarcia, pakowania itp. produktu, do którego odnosi się zarejestrowana nazwa*

Proces krojenia wędliny „Tiroler Speck” (ChOG) musi przeprowadzać specjalista przeszkolony w produkcji wędliny „Tiroler Speck” (ChOG), zwany *Tiroler Speckmeister*, lub proces ten musi odbywać się pod jego nadzorem. W trakcie krojenia każda zakończona partia musi zostać poddana kontroli sensorycznej w celu stwierdzenia braku niepożądanych odchyśleń w barwie lub smaku. W przypadku stwierdzenia wad (takich jak zgnilizna, rozbieżności w kolorze lub niepożądane powstanie suchego brzegu) należy podjąć niezwłoczne działania ukierunkowane na dostosowanie parametrów kontrolnych (takich jak temperatura, wilgotność lub czas trwania poszczególnych etapów procesu) dla partii lub jednostek wciąż znajdujących się w fazie produkcji. By umożliwić szybkie zapewnienie jakości, czynności związane z produkcją pakowanych jednostek wędliny „Tiroler Speck” (ChOG) wykonywane są wyłącznie w gospodarstwie produkcyjnym lub grupie gospodarstw produkcyjnych (tj. przedsiębiorstwo z kilkoma obiektami, z których każdy odpowiada za inny etap produkcji wędliny „Tiroler Speck” (ChOG), lub z kilkoma adresami w tym samym powiecie).

W celu uniknięcia szkodliwego wpływu utleniania, wyschnięcia lub mikrobiologicznego zepsucia w wyniku wystąpienia pleśni, a tym samym w celu uniknięcia utraty jakości, między krojeniem a pakowaniem nie może upłynąć wiele czasu, dlatego pakowanie wędliny „Tiroler Speck” (ChOG) w postaci niekrojonej, w kawałkach lub w plasterach, próżniowo lub w kontrolowanej atmosferze, musi odbywać się na wyznaczonym obszarze geograficznym. Jeśli jednak ze względu na specjalne uzgodnienia wymagany jest okres składowania po suszeniu, a przed rozpoczęciem krojenia, składowanie takie może odbywać się wyłącznie w opakowaniu próżniowym lub w kontrolowanej atmosferze (pakowanie wstępne), aby uniknąć utraty jakości w wyniku dalszego wysuszenia lub mikrobiologicznego zepsucia na skutek wzrostu pleśni. Wędlina „Tiroler Speck” (ChOG) jest następnie krojona na kawałki do użytku domowego lub odkrawana od skóry, przygotowywana i krojona w plastry lub przygotowana do wykorzystania w kuchni oraz pakowana próżniowo lub w kontrolowanej atmosferze (pakowanie ostateczne).

Wędlina „Tiroler Speck” (ChOG) może być sprzedawana w formie niepokrojonej przedsiębiorstwom sektora handlu detalicznego żywnością, jeżeli będzie ona krojona w obecności konsumenta, a także pod warunkiem że będzie to nie więcej niż 10 % partii z danego dnia oraz że pozostała część tej partii skontrolowana w ramach procesu krojenia (na kawałki, w plastry, kostki itd.) nie wykazuje żadnych oznak wadliwości partii, które mogłyby sugerować wadliwość wędliny *speck* sprzedanej w formie niepokrojonej.

- 3.6. *Szczegółowe zasady dotyczące etykietowania produktu, do którego odnosi się zarejestrowana nazwa*

Na każdej jednostce zapakowanej i gotowej do sprzedaży muszą widnieć: identyfikator partii w postaci numeru partii lub daty oraz napis „Tiroler Speck” (ChOG), umieszczone w wyraźnie widocznym miejscu oraz w sposób czytelny i nieusuwalny. Może pojawić się także informacja o użytym elemencie mięsa lub regionie producenta w wyznaczonym obszarze geograficznym.

Dopuszczalne jest stosowanie oznaczenia w języku potocznym obszaru sprzedaży, o ile podany zostanie również niemiecki termin „Tiroler Speck” (ChOG).

Nazwy, nazwy handlowe i prywatne etykiety również mogą być umieszczane, o ile nie wprowadzają one nabywcy w błąd.

4. **Zwięzłe określenie obszaru geograficznego**

Kraj związkowy Tyrol

5. Związek z obszarem geograficznym

W górskim krajobrazie Tyrolu, którego elementem charakterystycznym są obszary rolne, na przestrzeni pokoleń opracowano i udoskonalono proces produkcji wędliny *speck*, jako metody zapewnienia trwałości świeżego mięsa. Każde pokolenie rolników przekazywało swoim dzieciom specjalny przepis na przyprawy oraz tradycyjną metodę produkcji wędliny „Tiroler Speck”. Tradycja ta, przekazywana z osoby na osobę, przerodziła się we współczesną, powszechną, publiczną koncepcję komercyjnej produkcji wędliny „Tiroler Speck”. Proces suszenia na czystym, górskim powietrzu Tyrolu, proces łagodnego wędzenia przy użyciu szczególnej mieszanki przypraw oraz dym uzyskany z drewna bukowego lub jesionowego – czyli wszystkie czynniki niezbędne podczas procesu produkcji – składają się na specjalną procedurę typową dla tego regionu, której wędlina „Tiroler Speck” zawdzięcza swój charakterystyczny ciemnobrązowy kolor. Z wyjątkiem „*Schopfspeck*” [otrzymywanej z karkówki] na powierzchni przekroju widoczna jest biała warstwa tłuszczu, a mięso ma wyrazistą czerwoną barwę, która staje się ciemniejsza od strony mięsa. Aromatyczny, korzenny zapach z wyczuwalnymi, dojrzałymi nutami oraz lekko korzenny smak z wędzonymi i słonymi nutami, podkreślane przez aromat wieprzowiny, to wyjątkowe cechy tego produktu. W ramach tego ogólnego obrazu powszechnie spotykane są regionalne odmiany i nieznaczne zmiany w organoleptycznych cechach charakterystycznych, w zależności od szczególnych cech kulturowych zakorzenionych w poszczególnych regionach i dolinach wyznaczonego obszaru geograficznego. W związku z tym niektóre aspekty typowej charakterystyki produktu, takie jak profil smakowy lub nuty palonego drewna, przyjmują szczególne cechy regionalne, jednak nie ma to wpływu na ogólną tożsamość wędliny „Tiroler Speck” (ChOG) ani jej nie zmienia.

Tradycyjna, wypracowana na obszarze geograficznym metoda produkcji opiera się na wiedzy eksperckiej producentów, przekazywanej przez wieki z pokolenia na pokolenie.

Wiedza i tradycja rzemieślnicza, jakimi dysponuje *Tiroler Speckmeister*, zapewniają zachowanie wysokiej jakości produktu. Setki lat praktycznego doświadczenia gromadzonego przez *Tiroler Speckmeister* w zakresie wpływu surowców i warunków klimatycznych na jakość produktu (w tym wiedza na temat zakłócających czynników wpływu, przyczyn anomalii, stale zmieniających się właściwości surowców i czynników środowiskowych oraz wzajemnego oddziaływania parametrów produkcji) odgrywają kluczową rolę w osiągnięciu przez produkt końcowy wysokich standardów jakości. Czas trwania procesu suszenia na powietrzu oblicza zatem *Tiroler Speckmeister* na podstawie aktualnych warunków klimatycznych w regionie oraz wielkości elementów mięsa. Ma to na celu zapewnienie starannego procesu suszenia oraz produktu o nienagannej jakości, posiadającego wszystkie właściwe cechy charakterystyczne (ciemnobrązowy kolor na zewnątrz, konsystencja średnio zwarta do zwartej, jałowcowy smak z wyczuwalnymi, słonymi nutami oraz wędzony aromat).

Nadzór nad procesem produkcji sprawowany przez *Tiroler Speckmeister*, który stale odbywa dalsze szkolenia specjalistyczne, zapobiega wszelkim szkodliwym oddziaływaniom na produkt oraz utracie jakości.

Odesłanie do publikacji specyfikacji produktu

(Art. 6 ust. 1 akapit drugi rozporządzenia)

<https://www.patentamt.at/herkunftsangaben/tirolerspeck/>
