

INNE AKTY

KOMISJA

Publikacja wniosku zgodnie z art. 6 ust. 2 rozporządzenia Rady (WE) nr 510/2006 w sprawie ochrony oznaczeń geograficznych i nazw pochodzenia produktów rolnych i środków spożywczych

(2008/C 206/10)

Niniejsza publikacja uprawnia do zgłoszenia sprzeciwu wobec wniosku zgodnie z art. 7 rozporządzenia Rady (WE) nr 510/2006 ⁽¹⁾. Oświadczenia o sprzeciwie muszą wpłynąć do Komisji w terminie sześciu miesięcy od daty niniejszej publikacji.

STRESZCZENIE

ROZPORZĄDZENIE RADY (WE) NR 510/2006**„BUDAPESTI TÉLISZALÁMI”**

NR WE: HU-PGI-005-0396-21.10.2004

CHNP () CHOG (X)

Niniejsze streszczenie zawiera główne elementy specyfikacji produktu i jest przeznaczone do celów informacyjnych.

1. Właściwy organ państwa członkowskiego:

Nazwa: Földművelésügyi és Vidékfejlesztési Minisztérium – Élelmiszerlánc-biztonsági, Állat- és Növényegészségügyi Főosztály
Adres: H-1055 Budapest, Kossuth Lajos tér 11
Tel.: (36-1) 301-4419 lub (36-1) 301-4486
Faks: (36-1) 301-4808
E-mail: ZoborE@fvm.hu

2. Grupa składająca wniosek:

Nazwa: HERZ Szalámigyár Zrt.
Adres: H-1097 Budapest, Gubacsi út 13
Tel.: (36-1) 215-7489
Faks: (36-1) 216-7485
E-mail: herzrt@herz.hu
Skład: Producenci/przetwórcy (X) inni ()

Zgodnie z art. 5 ust. 1 rozporządzenia (WE) nr 510/2006 niniejszy wniosek ma charakter wyjątkowy, ponieważ istnieje tylko jeden producent w tym obszarze. Warunki, o których mowa w art. 2 rozporządzenia Komisji (WE) nr 1898/2006, zostały spełnione.

⁽¹⁾ Dz.U. L 93 z 31.3.2006, str. 12.

3. Rodzaj produktu:

Klasa 1.2. — Grupa: Produkty wytworzone na bazie mięsa

4. Specyfikacja produktu:

(Podsumowanie wymogów określonych w art. 4 ust. 2 rozporządzenia (WE) nr 510/2006)

4.1. Nazwa produktu: „Budapesti téliszalámi”

- 4.2. Opis produktu: *Budapesti téliszalámi* (budapeszteńskie salami zimowe) jest wytwarzane z mięsa wykastrowanych knurów lub macior niehodowlanych o dużej wadze (ponad 150 kg) w wieku powyżej jednego roku ras mangalica, cornwall, berkshire, wielki biały wieprz mięsny, landrace, duroc, hampshire i pietrain oraz ich krzyżówek i zwartego tłuszczu wieprzowego tych ras lub ich krzyżówek. Nie wolno wykorzystywać knurów kastrowanych po osiągnięciu dojrzałości, które kryły maciory.

Budapesti téliszalámi jest wędzonym, fermentowanym, suszonym produktem mięsnym wytwarzanym ze składników równo pociętych na niewielkie kawałki i wymieszanych; składa się z mięsa wieprzowego pokrojonego na kawałki wielkości około 4 mm oraz tłuszczu wieprzowego pokrojonego na kawałki wielkości około 2 mm wymieszanych równomiernie z przyprawami; farszem napełnia się jelita końskie lub sztuczne osłonki. Produkt ma kształt walca, jego powierzchnia jest równomiernie pokryta szarawobiałą, szlachetną pleśnią. Do smaku dodaje się sól kuchenną, sól peklującą (mieszanie soli kuchennej i azotanu sodu) oraz przyprawy (pieprz biały, paprykę słodką i ziele angielskie), przy czym dominuje smak ziela angielskiego.

Salami jest długie, ma kształt walca, równomierną grubość oraz średnicę przynajmniej 40 mm i nie więcej niż 85 mm. Na osłonce nie występują nierówności, jest równomiernie pokryta szarawobiałą, szlachetną pleśnią; osłonka ściśle przylega do farszu. Produkt ma konsystencję zbitą, ale sprężystą, łatwo się kroi, jest zwarty, ale niezbyt twardy. Powierzchnia po przecięciu jest jasna, marmurkowa z równomiernie wymieszanymi jasnobrazowymi i czerwonymi kawałkami mięsa i bladymi kawałkami tłuszczu.

Produkt sprzedaje się w całości lub w plasterkach. Całe salami pakuje się w celofan; występuje w następujących wielkościach: długość około 54 cm (zwykła), około 33 cm (średnia), około 19 cm (turystyczna) oraz około 16 cm (mini). Salami w plasterkach sprzedaje się na tackach pakowanych w folię (pakowanie próżniowe) lub pakowanych w atmosferze gazu ochronnego.

- 4.3. Obszar geograficzny: *Budapesti téliszalámi* produkowane jest w Budapeszcie, w odległości do 1 km od Dunaju.
- 4.4. Dowód pochodzenia: Dowód pochodzenia z obszaru geograficznego dostarczany jest w następujący sposób:

Półtusze dostarczane do zakładu mięsnego mają na uchu kolczyki z numerem ENAR (*Egységes Nyilvántartási és Azonosítási Rendszer* — Zintegrowany system identyfikacji i rejestracji). Pochodzenie półtuszy dostarczanych do zakładu można śledzić wykorzystując dane z zakładu ubojowego. Produktom wytwarzanym z elementów półtuszy nadaje się numer artykułu, który umożliwia śledzenie i identyfikację w dowolnym momencie procesu produkcyjnego od dostawy do zakładu. Numery artykułu obecne są na każdym etapie procesu produkcyjnego w postaci kolczyków z numerami na uchu, etykiet i numerów farszu. Dokumenty wytworzone w trakcie przetwarzania oraz kontroli produktu gotowego także zawierają odniesienie do indywidualnych numerów artykułu.

Jeśli chodzi o miejsce wytwarzania, producent musi zawsze być w stanie udowodnić, że produkcja, a przynajmniej wszystkie czynności od krojenia surowców do wędzenia i suszenia, odbywa się w Budapeszcie w odległości co najwyżej 1 km od Dunaju.

- 4.5. Metoda produkcji: Produkt powstaje z szynki, schabu, łopatki, żeberka, boczku i polędwicy oraz twardej słoniny z brzucha i żuchw bez gruczołów, z półtuszy krzyżówek ras wymienionych powyżej, wycinanych wyłącznie ręcznie, oddzielonych od kości bez ścięgien, głów i nówek.

Mięso schłodzone do temperatury 0 do -4 °C oraz tłuszcz schłodzony do temperatury -3 do -7 °C waży się i kroi maszynowo na kawałki wielkości 2–4 mm. Przyprawy — sól, pieprz biały, paprykę słodką, ziele angielskie i sól peklującą — dodaje się w trakcie krojenia i mieszania. Powstałym farszem salami napełnia się maszynowo i próżniowo osłonki jelitowe, końcówki poszczególnych salami zamyka się, zawiązuje i salami wiesza się na ramie. Stosuje się jelita końskie lub osłonki syntetyczne przepuszczające parę wodną.

Po napełnieniu salami wędzi się. Proces ten trwa od 12 do 20 dni w temperaturze nie wyższej niż 16 °C nad dającym dużo dymu, palącymi się polanami z drewna twardego, głównie bukowego.

Kolejny etap to fermentacja i suszenie wędzonego produktu, tak by wytworzyła się pleśń. W procesie tym salami umieszcza się w hali do fermentacji i suszenia, w której naturalna mikroflora pomieszczenia osiada na powierzchni. W procesie produkcji salami nie wykorzystuje się kultur startowych do wytworzenia pleśni. Warunki temperatury i wilgotności (10–14 °C, wilgotność względna powyżej 86 %) umożliwiają i sprzyjają wzrostowi warstwy pleśni i równemu pokryciu powierzchni salami. Proces fermentacji i suszenia wymaga dużej staranności; wysoka wartość pH *Budapesti téliszalámi* (powyżej 5) oznacza, że należy je suszyć powoli. Wilgotność względna powietrza do fermentacji i suszenia wynosi od 45 % do 95 %, zaś przepływ powietrza reguluje się, tak by pęd dyfuzji (różnica między wilgotnością względną a zrównoważoną) nie przekraczał 4–5 %. Wymaga to połączenia strumienia powietrza z zewnątrz oraz powietrza wytwarzanego przez urządzenia klimatyzacyjne.

Proces fermentacji i suszenia trwa od 2 do 3 miesięcy, zatem całkowity czas między napełnieniem salami i uzyskaniem produktu gotowego do spożycia wynosi co najmniej 90 dni.

- 4.6. *Związek z obszarem geograficznym:* Salami wytwarza się w Budapeszcie od końca XIX wieku. W przeszłości produkcję tę podejmowało wiele firm (Dozzi, Antal Kreische, Meduna, Ármin Herz i synowie), jednak obecnie jedynym producentem salami działającym na tym obszarze jest firma HERZ Szalámigyár Zrt. założona przez firmę Ármin Herz i synowie.

W XIX wieku *Budapesti téliszalámi* (budapeszteńskie salami zimowe) wytwarzano wyłącznie zimą, na co wskazuje nazwa. Nie było wtedy możliwe chłodzenie suszarni i sztuczna kontrola wilgotności pomieszczeń. Wilgotne powietrze z niedalekiego Dunaju wykorzystywano do wytwarzania pleśni i suszenia; były to doskonałe warunki do powstawania warstwy pleśni charakterystycznej dla *Budapesti téliszalámi*. Optymalne parametry powietrza na etapie fermentacji zapewniano otwierając i zamykając okna pomieszczeń fermentacyjnych. Produkt nadal wytwarza się w zakładzie nad Dunajem, zaś fermentacja odbywa się nie dalej niż 1 km od brzegów rzeki, która wyznacza warunki atmosferyczne obszaru. Powietrze jest tu zawsze wilgotniejsze i (z wyjątkiem zimy) nieco chłodniejsze, jest również czystsze, ponieważ w obszarze nad Dunajem istnieje stały przepływ powietrza. Wilgotność względna jest około 10 % wyższa, zaś wahania temperatury o około 2 °C mniejsze niż na obszarach położonych dalej.

Wilgotniejsze powietrze, które powstaje w wyniku parowania z dużej powierzchni wody, doprowadziło w tym rejonie do wytworzenia wyjątkowego połączenia pleśni — mieszaniny różnych rodzajów *Penicillium* i *Aspergillus* w stałej proporcji, która nadaje charakterystyczny szarawobiały kolor warstwie pleśni tworzącej się na produkcie. Pleśń ta jest charakterystyczna i wyjątkowa, niesie z sobą zapach Dunaju; nie ma intensywnego, nieprzyjemnego zapachu amoniaku salami wytwarzanych z kultur startowych pleśni. Zarodniki pleśni w mikroflorze pomieszczeń fermentacyjnych występują wszędzie w powietrzu i dzięki jego przepływowi dostają się na powierzchnię salami, na której się namnażają. Charakterystyczna „domowa flora pleśniowa” wyznacza właściwości organoleptyczne produktu (zapach, smak i wygląd); ponadto zabezpiecza salami przed zbyt szybkim wyschnięciem, zaś nieprzezroczysta powierzchnia zapobiega przed szybkim jęczeniu.

Należy zauważyć, że flora pleśniowa tworząca warstwę pleśni na *Budapesti téliszalámi*, którą uzyskuje się tymi samymi metodami i za pomocą tych samych składników od ponad 110 lat, składa się z pleśni, której wzrostu nie hamuje uwędzona powierzchnia, a zatem łatwo na niej osiada i namnaża się. Nie jest to możliwe przy użyciu kultur startowych pleśni wskutek ich wrażliwości na dym.

Wędzenie nadal prowadzi się w dymie zimnym z dających dużo dymu, palących się polan z drewna twardego, głównie bukowego, podobnie jak w XIX wieku. Starannie wysuszone polana nadal dowozi się na ręcznych, metalowych wózkach wędzarniczych, które przesuwają się stałym torem, tak jak w przeszłości.

Fermentację prowadzi się w wielopoziomowych pomieszczeniach fermentacyjnych pod nadzorem mistrza produkcji salami. Do dzisiaj „domowa flora pleśniowa” zachowuje zdolność wzrostu i namnażania się w każdym pomieszczeniu fermentacyjnym, niezależnie od tego, w jakim budynku się ono znajduje, ponieważ właściwe warunki są tworzone przez mikroklimat, na który składa się powierzchnia Dunaju i parametry fermentacji. Niezależnie od tego obecnie wykorzystywane budynki zbudowano z małych cegieł, z tynkowanymi, bielonymi ścianami wewnętrznymi. Przepuszczalność ścian ceglanych dla pary wodnej jest bardzo wysoka, co przyczynia się do stałego odciągania wilgoci. Konstrukcja wewnętrzna pomieszczeń wędzarniczych i fermentacyjnych obejmuje strop typu „kapa pruska” z ceglаныmi łukami pomiędzy belkami dwuteowymi znajdującymi się w odstępach 1,2 m. Taka konstrukcja oznacza, że nad urządzeniami do suszenia salami znajduje się duża pusta przestrzeń; zapewnia ona równomierną cyrkulację powietrza, a także ułatwia równomierne odciąganie wilgoci.

4.7. *Organ kontrolny:*

Nazwa: Fővárosi és Pest Megyei Mezőgazdasági Szakigazgatási Hivatal Élelmiszerlánc-biztonsági és Állategészségügyi Igazgatóság

Adres: H-1135 Budapest, Lehel út 43-47

Tel.: (36-1) 239-0330

Faks: (36-1) 350-6117

E-mail: hajosa@oai.hu, fovaros@oai.hu

4.8. *Etykietowanie:* Nazwa produktu: „*Budapesti téliszalámi*”

Słowo salami można stosować wraz z nazwą zastrzeżoną „*Budapesti téliszalámi*” na produktach przeznaczonych na eksport.

Po rejestracji wspólnotowej na opakowaniu należy umieścić słowa „chronione oznaczenie geograficzne” wraz z odpowiednim symbolem Wspólnoty.
