

## INNE AKTY

## KOMISJI EUROPEJSKIEJ

**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**

(2010/C 35/09)

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

## JEDNOLITY DOKUMENT

**ROZPORZĄDZENIE RADY (WE) NR 510/2006****„HALBERSTÄDTER WÜRSTCHEN”****NR WE: DE-PGI-0005-0615-02.07.2007****ChoG ( X ) ChnP ( )****1. Nazwa:**

„Halberstädter Würstchen”

**2. Państwo członkowskie lub kraj trzeci:**

Niemcy

**3. Opis produktu rolnego lub środka spożywczego:****3.1. Rodzaj produktu:**

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

**3.2. Opis produktu noszącego nazwę podaną w pkt 1:**

„Halberstädter Würstchen” to cienka, podłużna kiełbasa parzona, otoczona delikatną naturalną osłonką (jelito baranie), sprzedawana wyłącznie jako produkt konserwowany.

Charakterystyczną cechą wyrobu jest ciemna barwa powstała wskutek wędzenia, a także niepowtarzalny, intensywny smak wędzenia oraz aromat drewna dębowego. Powyższe właściwości są uzyskiwane poprzez wędzenie produktu w wędzarni kominowej, w której wykorzystuje się spalanie polegające na tleniu się dolnej warstwy trocin w kilku fazach, przy jednoczesnej zmianie wilgotności powietrza i gęstości dymu, a także krótkotrwałym wzroście temperatury do 110 °C. Poprzez odpowiednie sterowanie temperaturą tlenu w wędzarni uwalniane są substancje tworzące kolor i smak, które mają decydujące znaczenie dla smaku i ciemnej barwy „Halberstädter Würstchen”.

— Średnica (grubość):	20–24 mm
— Długość:	12–18 cm
— Waga:	50–90 g
— Skład kiełbasy :	
— mięso wieprzowe:	ok. 45 %
— mięso wołowe:	ok. 15 %
— słonina wieprzowa:	ok. 15 %

- naturalna osłonka (jelito baranie): ok. 1,5 %
  - woda pitna: ok. 18 %
  - sól azotanowa do peklowania: ok. 2 %
  - przyprawy (w szczególności pieprz biały oraz kwiat muszkatołowy): ok. 1,5 %
  - dodatki: ok. 2 %
  - poziom zawartości tłuszczu: 20 % ( $\pm$  5 %)
  - zawartość białka zwierzęcego bez tkanki łącznej: co najmniej 7,5 %.
- 3.3. Surowce (wyłącznie w odniesieniu do produktów przetworzonych):  
—
- 3.4. Pasza (wyłącznie w odniesieniu do produktów pochodzenia zwierzęcego):  
—
- 3.5. Poszczególne etapy produkcji, które muszą odbywać się na wyznaczonym obszarze geograficznym:  
Wszystkie fazy produkcji, łącznie z przygotowaniem, suszeniem, wędzeniem, parzeniem, dojrzewaniem i konserwowaniem, przebiegają na wyznaczonym obszarze geograficznym
- 3.6. Szczegółowe zasady dotyczące krojenia, tarcia, pakowania itd.:  
—
- 3.7. Szczegółowe zasady dotyczące etykietowania:  
—
4. **Zwięzłe określenie obszaru geograficznego:**  
Obszar miasta Halberstadt.
5. **Związek z obszarem geograficznym:**
- 5.1. *Specyfika obszaru geograficznego:*  
Produkcja kielbasek „Halberstädter Würstchen” przebiega na wyznaczonym obszarze geograficznym miasta Halberstadt. „Halberstädter Würstchen” to produkt o stuletniej tradycji i renomie, ugruntowanej przez przedsiębiorstwo Friedricha Heine i jego następców. Produkt był zawsze wytwarzany wyłącznie na terenie miasta Halberstadt.
- Specjalna, stosowana na wyznaczonym obszarze metoda wędzenia w wędzarni kominowej, obejmująca spalanie polegające na tleniu się dolnej warstwy trocin, stanowi niezbędny warunek uzyskania określonych cech „Halberstädter Würstchen”, produktu wytwarzanego od ponad 100 lat za pomocą tradycyjnych metod produkcji.
- Wędzarnia kominowa zbudowana jest z cegieł szamotowych, co jest szczególnie ważne ze względu na wymogi w zakresie izolacji termicznej. Ponadto istotną cechą tego materiału jest zatrzymywanie niepożądanych substancji wchodzących w skład dymu przez wewnętrzne ścianki wędzarni. W ten sposób niepożądane substancje znajdujące się w dymie nie docierają do wędzonych kielbas, dzięki czemu zarówno wewnątrz, jak i na zewnątrz kielbasy dochodzi do wytworzenia tylko substancji smakowych.
- Wędzenie na gorąco odbywa się przy średnich temperaturach wędzenia wynoszących 60–70 °C, utrzymujących się przez okres 40–50 minut. W wyniku bezpośredniego opalania komory wędzarniczej temperatura w wędzarni kominowej jest regulowana w taki sposób, iż następuje cykliczny wzrost temperatury do poziomu ponad 110 °C, w związku z czym odpowiednio i stale obniża się również wilgotność powietrza. Wytwarzanie i cyrkulacja dymu odbywają się w zamkniętej przestrzeni, w związku z czym zachodzi w tym przypadku proces pirolizy.
- Do wytwarzania dymu wykorzystuje się wióry dębowe oraz mieszkankę trocin w proporcji 70 % do 30 %, przy wilgotności 52 %. Jest to warunek osiągnięcia takiego sterowania temperaturą w procesie wędzenia, które zapewnia uzyskanie wystarczającej ilości wszystkich pożądaných składników dymu na powierzchni osłonki kielbasy. Odpowiednia regulacja temperatury dymu tworzącego się podczas tlenia wiór i trocin zapewnia uwolnienie substancji dających kolor i smak produktu. Substancje te decydują o smaku i ciemnej barwie „Halberstädter Würstchen”.

Bezpośredni proces wędzenia jest realizowany w kilku etapach, na których wykorzystuje się różny czas wędzenia i poziom temperatury. Temperatura uzyskiwana w komorze wędzarniczej mieści się w przedziałach 75–80 °C, 85–90 °C, 95–100 °C oraz ponad 110 °C.

Uzyskanie różnych wartości temperatury w procesie wędzenia oraz utrzymanie ich przez określony czas stanowi o umiejętnościach rzemieślniczych wędzarzy. Określoną wartość oraz zakres temperatury osiąga się poprzez tworzenie ognisk żaru w obrębie paleniska wędzarni kominowej. Decydujące znaczenie mają w tym przypadku umiejętności wędzacza, który – poprzez tworzenie lub rozgrzewanie ognisk żaru – kieruje procesem spalania, a tym samym również procesem uzyskiwania określonego poziomu wartości temperatury wędzenia. Dzięki temu w komorze wędzarniczej uzyskiwany jest pożądaný zakres temperatury. Powyższe czynności umożliwiają spalanie polegające na tleniu się dolnej warstwy trocin, co stanowi istotny warunek łagodnego przebiegu procesu wędzenia wytwarzanego produktu. Ważnym elementem tego procesu jest również ręczna regulacja temperatury podczas wędzenia, ponieważ w trakcie procesu wędzenia kiełbasy dochodzi do zmian oraz stałego obniżania wilgotności powietrza i gęstości dymu w komorze. Jest to szczególnie istotne dla uzyskania określonych właściwości wytwarzanego produktu.

#### 5.2. Specyfika produktu:

Kiełbaski „Halberstädter Würstchen” odznaczają się w szczególności niepowtarzalnym, intensywnym smakiem wędzenia oraz ciemną barwą, wyróżniającą je spośród podobnych produktów innego pochodzenia.

#### 5.3. Związek przyczynowy zachodzący pomiędzy charakterystyką obszaru geograficznego a jakością lub właściwościami produktu (w przypadku ChNP) lub szczególnymi cechami jakościowymi, renomą lub innymi właściwościami produktu (w przypadku ChOG)

Określone w punkcie 5.2. specyficzne cechy produktu uwarunkowane są specjalną, tradycyjną metodą produkcji stosowaną w wędzarni kominowej, opisaną w punkcie 5.1.

Wędzarnie kominowe stanowią jedyną w swoim rodzaju konstrukcję, a proces wędzenia różni się znacznie od procesów stosowanych w nowoczesnych urządzeniach do wędzenia na gorąco.

Obniżenie względnej wilgotności powietrza do < 25 %, a także stabilność mięsa wchodzącego w skład produktu sprawiają, że wędzone kiełbaski mogą zostać poddane działaniu ekstremalnie wysokich temperatur, nie ulegając przy tym uszkodzeniu.

W trakcie fazy wilgotnej następuje przede wszystkim nasycenie produktu substancjami zawartymi w dymie. Natomiast w fazie suchej i gorącej dochodzi w pierwszym rzędzie do wzajemnych reakcji różnego rodzaju substancji zawartych w dymie, a także reakcji tych substancji z naturalną osłonką oraz znajdującym się wewnątrz niej mięsem.

Tradycyjny, charakterystyczny sposób przyprawiania, a także szczególna obróbka produktu stanowią o jego niepowtarzalnym smaku oraz wyglądzie. Oprócz tradycyjnych receptur i mieszanek przypraw również tradycyjna technika wędzenia stanowi podstawę do uzyskania niepowtarzalnego smaku „Halberstädter Würstchen”, a umiejętności rzemieślnicze wędzarzy wykorzystywane przy konstruowaniu wędzarni kominowej to podstawowy warunek uzyskania charakterystycznego smaku oraz szczególnej barwy zewnętrznej osłonki kiełbaski.

Charakterystyczny wygląd „Halberstädter Würstchen” jest uwarunkowany ponad stuletnią tradycją wytwarzania kiełbas w Halberstadt.

„Halberstädter Würstchen” zostały po raz pierwszy wyprodukowane 23 listopada 1883 r. przez Friedricha Heine, mistrza masarskiego z Halberstadt. Rok później Heine otworzył w Halberstadt swoją własną fabrykę, a w roku 1896 na wystawie sztuki kulinarnej uzyskał dla swoich produktów powszechne uznanie. W 1896 r. kiełbaski zostały po raz pierwszy zakonserwowane w puszcze i jako nowość na skalę światową zaprezentowane na wystawie sztuki kulinarnej w Wiesbaden. W 1913 r. Friedrich Heine otworzył nowy zakład produkcyjny w Halberstadt, który był w owym czasie najnowocześniejszą i największą fabryką kiełbas w Europie.

Już na początku poprzedniego stulecia nie było restauracji dworcowej, w której nie serwowano by „Halberstädter Würstchen”. Konserwowane kiełbaski „Halberstädter Würstchen” znajdowały się również w ofercie oddziałów firmy cateringowej Mitropa, obsługującej niemieckie koleje. Również i dziś w tradycyjnych zakładach produkcyjnych w Halberstadt wytwarza się codziennie kilka ton kiełbasek „Halberstädter Würstchen”.

**Odesłanie do publikacji specyfikacji:**

(Artykuł 5 ust. 7 rozporządzenia (WE) nr 510/2006)

Specyfikacja produktu oraz decyzja zatwierdzająca, wydana przez niemiecki urząd ds. znaków towarowych i patentów zostały opublikowane w DE Markenblatt Heft z dnia 22 sierpnia 2007 r., część 7b.

---