Dokument ten służy wyłącznie do celów dokumentacyjnych i instytucje nie ponoszą żadnej odpowiedzialności za jego zawartość

►**B**

DECYZJA KOMISJI

z dnia 27 grudnia 2004 r.

zatwierdzająca metody klasyfikacji tusz wieprzowych w Republice Czeskiej

(notyfikowana jako dokument nr K(2004) 5266)

(Jedynie tekst w języku czeskim jest autentyczny)

(2005/1/WE)

(Dz.U. L 1 z 4.1.2005, s. 8)

zmieniona przez:

		Dziennik Urzędowy		
		nr	strona	data
►**M1**	Decyzja Komisji 2006/383/WE z dnia 22 maja 2006 r.	L 148	50	2.6.2006
►**M2**	Decyzja Komisji 2010/793/UE z dnia 20 grudnia 2010 r.	L 336	62	21.12.2010
►**M3**	Decyzja wykonawcza Komisji 2013/187/UE z dnia 18 kwietnia 2013 r.	L 111	103	23.4.2013

▼B

DECYZJA KOMISJI

z dnia 27 grudnia 2004 r.

zatwierdzająca metody klasyfikacji tusz wieprzowych w Republice Czeskiej

(notyfikowana jako dokument nr K(2004) 5266)

(Jedynie tekst w języku czeskim jest autentyczny)

(2005/1/WE)

KOMISJA WSPÓLNOT EUROPEJSKICH,

uwzględniając Traktat ustanawiający Wspólnotę Europejską,

uwzględniając rozporządzenie Rady (EWG) nr 3220/84 z dnia 13 listopada 1984 r. ustanawiające wspólnotową skalę klasyfikacji tusz wieprzowych ([1]), w szczególności jego art. 5 ust. 2,

a także mając na uwadze, co następuje:

(1) Artykuł 2 ust. 3 rozporządzenia (EWG) nr 3220/84 stanowi, że klasyfikacja tusz wieprzowych musi być dokonywana poprzez szacowanie zawartości chudego mięsa zgodnie ze statystycznie sprawdzonymi metodami oceny opartymi na fizycznym pomiarze jednej lub więcej anatomicznych części tuszy wieprzowej; zatwierdzenie metod klasyfikacji zależy od zgodności z maksymalną tolerancją statystycznego błędu przy dokonywaniu oceny; tolerancja ta została określona w art. 3 rozporządzenia Komisji (EWG) nr 2967/85 z dnia 24 października 1985 r. ustanawiającego szczegółowe zasady stosowania wspólnotowej skali klasyfikacji tusz wieprzowych ([2]).

(2) Rząd Republiki Czeskiej skierował do Komisji wniosek o zatwierdzenie czterech metod klasyfikacji tusz wieprzowych i przedłożył wyniki próbnego rozbioru dokonanego przed przystąpieniem, przedkładając drugą część protokołu przewidzianego w art. 3 rozporządzenia (EWG) nr 2967/85.

(3) Ocena tego wniosku wykazała, że zostały spełnione warunki dla zatwierdzenia tych metod klasyfikacji.

(4) Żadna modyfikacja przyrządów lub metod klasyfikacji nie może być zatwierdzona inaczej niż na mocy nowej decyzji Komisji przyjętej w świetle zdobytych doświadczeń; z tego powodu niniejsze zatwierdzenie może zostać cofnięte.

(5) Środki przewidziane w niniejszej decyzji są zgodne z opinią Komitetu Zarządzającego ds. Wieprzowiny,

PRZYJMUJE NINIEJSZĄ DECYZJĘ:

Artykuł 1

Zgodnie z rozporządzeniem (EWG) nr 3220/84 niniejszym zatwierdza się następujące metody klasyfikacji tusz wieprzowych w Republice Czeskiej:

— metoda klasyfikacji znana jako „Zwei-Punkte-Messverfahren (ZP)” i związane z nią metody oceny, których szczegóły podano w części 1 Załącznika,

([1]) Dz.U. L 301 z 20.11.1984, str. 1. Rozporządzenie ostatnio zmienione rozporządzeniem (WE) nr 3513/93 (Dz.U. L 320 z 22.12.1993, str. 5).

([2]) Dz.U. L 285 z 25.10.1985, str. 39. Rozporządzenie zmienione rozporządzeniem (WE) nr 3127/94 (Dz.U. L 330 z 21.12.1994, str. 43).

▼B

— przyrząd określany jako „Fat-O-Meater (FOM)” oraz związane z nim metody oceny, których szczegóły podano w części 2 Załącznika,

— przyrząd określany jako „Hennessy Grading Probe (HGP 4)” oraz związane z nim metody oceny, których szczegóły podano w części 3 Załącznika,

— przyrząd określany jako „Ultra FOM 300” oraz związane z nim metody oceny, których szczegóły podano w części 4 Załącznika,

▼M1

— przyrząd określany jako „Ultra-sound IS-D-05” oraz związane z nim metody oceny, których szczegóły podano w części 5 Załącznika,

— przyrząd określany jako „Needle IS-D-15” oraz związane z nim metody oceny, których szczegóły podano w części 6 Załącznika.

Metoda klasyfikacji „Zwei-Punkte-Messverfahren (ZP)” może być stosowana tylko w rzeźniach, w których tygodniowy ubój nie przekracza 200 świń zgodnie z roczną średnią.

▼M3

W odniesieniu do przyrządów „Ultra FOM 300” oraz „Ultra-sound IS-D-05” ustala się, że po zakończeniu procedury pomiaru powinna istnieć możliwość sprawdzenia na tuszy, czy przyrząd zmierzył wartości pomiaru P_2 w miejscu przewidzianym w załączniku część 4 pkt 3 oraz część 5 pkt 3. Oznaczenie miejsca pomiaru musi nastąpić w chwili dokonywania pomiaru.

Artykuł 1a

Niezależnie od standardowej prezentacji ustanowionej w pkt B.III akapit pierwszy załącznika V do rozporządzenia (WE) nr 1234/2007 tusze wieprzowe w Republice Czeskiej mogą być prezentowane:

a) bez uszu, w związku z usunięciem uszu przed zważeniem i klasyfikacją tuszy wieprzowej. W przypadku tego rodzaju prezentacji masę tuszy ciepłej dostosowuje się zgodnie z następującym wzorem:

masa tuszy ciepłej = masa tuszy ciepłej bez uszu + 0,274 kg; oraz

b) z tłuszczem okołonerkowym nieusuniętym przed ich zważeniem i klasyfikacją. W przypadku tego rodzaju prezentacji masę tuszy ciepłej dostosowuje się zgodnie z następującym wzorem:

masa tuszy ciepłej = 1,65651 + 0,96139 × masa tuszy ciepłej z tłuszczem okołonerkowym; oraz

c) z nieusuniętym tłuszczem okołonerkowym oraz bez uszu, które usuwa się przed zważeniem i klasyfikacją tuszy wieprzowej. W przypadku tego rodzaju prezentacji masę tuszy ciepłej dostosowuje się zgodnie z następującym wzorem:

masa tuszy ciepłej = 1,65651 + 0,96139 × (masa tuszy ciepłej z tłuszczem okołonerkowym, bez uszu + 0,274 kg).

▼M3

Artykuł 2

Nie zezwala się na jakiekolwiek zmiany zatwierdzonych przyrządów lub metod klasyfikacji, chyba że zmiany te zostaną wyraźnie zatwierdzone decyzją wykonawczą Komisji.

▼B

Artykuł 3

Niniejsza decyzja skierowana jest do Republiki Czeskiej.

▼B

ZAŁĄCZNIK

Metody klasyfikacji tusz wieprzowych w Republice Czeskiej

CZĘŚĆ 1

Zwei-Punkte-Messverfahren (ZP)

1. Klasyfikację tusz wieprzowych przeprowadza się przy użyciu metody określanej jako „Zwei-Punkte-Messverfahren (ZP)".

▼M3

2. Zawartość chudego mięsa w tuszy oblicza się według następującego wzoru:

$$\hat{Y} = 59,08991 - 0,43868 \times S + 0,09792 \times M$$

gdzie:

$\hat{Y}$ — szacunkowa zawartość chudego mięsa w tuszy (w procentach),

S — pomiar okrywy tłuszczowej suwakiem logarytmicznym (w milimetrach) – minimalna grubość widocznej warstwy tłuszczu (łącznie ze skórą) okrywającej mięsień pośladkowy średni (*gluteus medius*) na linii środkowej podzielonej tuszy,

M — pomiar grubości warstwy mięsa suwakiem logarytmicznym (w milimetrach) w miejscu, gdzie odległość między przednim (czaszkowym) końcem mięśnia pośladkowego średniego (*gluteus medius*) i górną (grzbietową) krawędzią kanału kręgowego jest najkrótsza.

Niniejszy wzór dotyczy tusz o masie od 60 do 120 kilogramów.

▼B

CZĘŚĆ 2

Fat-O-Meater (FOM)

1. Klasyfikację tusz wieprzowych przeprowadza się za pomocą przyrządu określanego jako „Fat-O-Meater (FOM)".

2. Przyrząd jest wyposażony w sondę o średnicy 6 milimetrów zawierającą fotodiodę Siemens typu SFH 950/960 oraz posiadającą odcinek pomiarowy pomiędzy 3 i 103 milimetry. Wyniki pomiarów zamienia się na przybliżoną zawartość chudego mięsa za pomocą komputera.

▼M3

3. Zawartość chudego mięsa w tuszy oblicza się według następującego wzoru:

$$\hat{Y} = 70,28164 - 0,75376 \times S + 0,00270 \times M$$

gdzie:

$\hat{Y}$ — szacunkowa zawartość chudego mięsa w tuszy (w procentach),

S — grubość słoniny (łącznie ze skórą) w milimetrach, zmierzona 6,5 centymetra od linii środkowej tuszy, pomiędzy drugim a trzecim żebrem od dołu,

M — grubość mięśnia w milimetrach, zmierzona w tym samym czasie i w tym samym miejscu co S.

Niniejszy wzór dotyczy tusz o masie od 60 do 120 kilogramów.

▼B

CZĘŚĆ 3

Hennessy Grading Probe (HGP 4)

1. Klasyfikację tusz wieprzowych przeprowadza się za pomocą przyrządu określanego jako „Hennessy Grading Probe (HGP 4)".

2. Przyrząd jest wyposażony w sondę o średnicy 5,95 mm (6,3 mm ma ostrze na czubku sondy) zawierającą fotodiodę (LED Siemens typu LYU 260-EO) i fotodetektor typu 58 MR, oraz posiadającą odcinek pomiarowy pomiędzy 0 i 120 mm. Wyniki pomiarów zamienia się na przybliżoną zawartość chudego mięsa za pomocą samego HGP 4 lub przy użyciu podłączonego do niego komputera.

▼M3

3. Zawartość chudego mięsa w tuszy oblicza się według następującego wzoru:

$$\hat{Y} = 69,11354 - 0,67804 \times S + 0,00432 \times M$$

gdzie:

$\hat{Y}$ — szacunkowa zawartość chudego mięsa w tuszy (w procentach),

S — grubość słoniny (łącznie ze skórą) w milimetrach, zmierzona 7 centymetrów od linii środkowej tuszy, pomiędzy trzecim a czwartym żebrem od dołu,

M — grubość mięśnia w milimetrach, zmierzona w tym samym czasie i w tym samym miejscu co S.

Niniejszy wzór dotyczy tusz o masie od 60 do 120 kilogramów.

▼B

CZĘŚĆ 4

ULTRA-FOM 300

1. Klasyfikację tusz wieprzowych przeprowadza się za pomocą przyrządu określanego jako „Ultra-FOM 300".

2. Przyrząd jest wyposażony w sondę ultradźwiękową o częstotliwości 3,5 Mhz. Sygnał ultradźwiękowy jest digitalizowany, przechowywany i przetwarzany przez mikroprocesor.

Wyniki pomiarów zamienia się na przybliżoną zawartość chudego mięsa za pomocą samego przyrządu „Ultra-FOM".

▼M3

3. Zawartość chudego mięsa w tuszy oblicza się według następującego wzoru:

$$\hat{Y} = 66,78382 - 0,80922 \times S + 0,04746 \times M$$

gdzie:

$\hat{Y}$ — szacunkowa zawartość chudego mięsa w tuszy (w procentach),

S — grubość słoniny (łącznie ze skórą) w milimetrach zmierzona 7 centymetrów od linii środkowej tuszy pomiędzy drugim a trzecim żebrem od dołu (pomiar znany jako „P_2"),

M — grubość mięśnia w milimetrach, zmierzona w tym samym czasie i w tym samym miejscu co S.

Niniejszy wzór dotyczy tusz o masie od 60 do 120 kilogramów.

▼M1

CZĘŚĆ 5

Ultra-sound IS-D-05

1. Klasyfikację tusz wieprzowych przeprowadza się przy użyciu metody określanej jako „Ultra-sound IS-D-05”.

2. Przyrząd IS-D-05 służy do mierzenia chudego mięsa i grubości słoniny na podstawie analizy odpowiedzi szeregu impulsów ultradźwiękowych, które są kolejno przekazywane w określonym miejscu tuszy. Sonda ultradźwiękowa skanuje tuszę za pomocą zestawu 3 x 100 impulsów ultradźwiękowych o częstotliwości 4 MHz w chwili skanowania.

▼M3

3. Zawartość chudego mięsa w tuszy oblicza się według następującego wzoru:

$$\hat{Y} = 66,01987 - 0,69560 \times S + 0,01947 \times M$$

gdzie:

$\hat{Y}$ — szacunkowa zawartość chudego mięsa w tuszy (w procentach),

S — grubość słoniny (łącznie ze skórą) w milimetrach zmierzona 7 centymetrów od linii środkowej tuszy pomiędzy drugim a trzecim żebrem od dołu (pomiar znany jako „P_2”),

M — grubość mięśnia w milimetrach, zmierzona w tym samym czasie i w tym samym miejscu co S.

Niniejszy wzór dotyczy tusz o masie od 60 do 120 kilogramów.

▼M1

CZĘŚĆ 6

Needle IS-D-15

1. Klasyfikację tusz wieprzowych przeprowadza się przy użyciu metody określanej jako „Needle IS-D-15”.

2. Przyrząd IS-D-15 jest wyposażony w ostrą sondę igłową wprowadzaną do określonego miejsca tuszy; głębokość wprowadzenia sondy wynosi około 140 mm. Za igłą znajduje się specjalnie skonstruowany zestaw optyczny, który poprzez kanał optyczny oświetla otaczającą tkankę lub obszar i skanuje ilość odbitej energii świetlnej o określonej długości fali. Terminal jest ponadto wyposażony w precyzyjne bezstykowe urządzenie pomiarowe, które określa aktualną głębokość wprowadzenia sondy z dokładnością do 46 mikrometrów.

▼M3

3. Zawartość chudego mięsa w tuszy oblicza się według następującego wzoru:

$$\hat{Y} = 66,37105 - 0,80124 \times S + 0,05507 \times M$$

gdzie:

$\hat{Y}$ — szacunkowa zawartość chudego mięsa w tuszy (w procentach),

S — grubość słoniny (łącznie ze skórą) w milimetrach, zmierzona 7,5 centymetra od linii środkowej tuszy, pomiędzy drugim a trzecim żebrem od dołu,

M — grubość mięśnia w milimetrach, zmierzona w tym samym czasie i w tym samym miejscu co S.

Niniejszy wzór dotyczy tusz o masie od 60 do 120 kilogramów.