Dokument ten służy wyłącznie do celów informacyjnych i nie ma mocy prawnej. Unijne instytucje nie ponoszą żadnej odpowiedzialności za jego treść. Autentyczne wersje odpowiednich aktów prawnych, włącznie z ich preambułami, zostały opublikowane w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej i są dostępne na stronie EUR-Lex. Bezpośredni dostęp do tekstów urzędowych można uzyskać za pośrednictwem linków zawartych w dokumencie

►B

DECYZJA KOMISJI

z dnia 11 marca 2005 r.

zatwierdzająca metody klasyfikacji tusz wieprzowych w Polsce

(notyfikowana jako dokument nr C(2005) 552)

(Jedynie tekst w języku polskim jest autentyczny)

(2005/240/WE)

(Dz.U. L 74 z 19.3.2005, s. 62)

zmieniona przez:

		Dziennik Urzędowy		
		nr	strona	data
►M1	Decyzja Komisji 2005/609/WE z dnia 8 sierpnia 2005 r.	L 207	20	10.8.2005
►M2	Decyzja Komisji 2005/683/WE z dnia 30 września 2005 r.	L 258	5	4.10.2005
►M3	Decyzja wykonawcza Komisji 2011/506/UE z dnia 16 sierpnia 2011 r.	L 209	43	17.8.2011
►M4	Decyzja wykonawcza Komisji (UE) 2019/252 z dnia 11 lutego 2019 r.	L 42	29	13.2.2019

▼B

DECYZJA KOMISJI

z dnia 11 marca 2005 r.

zatwierdzająca metody klasyfikacji tusz wieprzowych w Polsce

(notyfikowana jako dokument nr C(2005) 552)

(Jedynie tekst w języku polskim jest autentyczny)

(2005/240/WE)

▼M4

Artykuł 1

Zgodnie z sekcją B.IV pkt 1 załącznika IV do rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 1308/2013 ([1]) niniejszym zatwierdza się stosowanie następujących metod klasyfikacji tusz wieprzowych w Polsce:

a) przyrząd „Capteur Gras/Maigre — Sydel (CGM)" oraz związane z nim metody oceny, których szczegóły podano w części 1 załącznika;

b) przyrząd „Ultra FOM 300" oraz związane z nim metody oceny, których szczegółowy opis podano w części 2 załącznika;

c) „przyrząd ultradźwiękowy do w pełni zautomatyzowanej klasyfikacji tusz (Autofom)" oraz związane z nim metody oceny, których szczegółowy opis podano w części 3 załącznika;

d) przyrząd „IM-03" oraz związane z nim metody oceny, których szczegółowy opis podano w części 4 załącznika;

e) przyrząd „Autofom III" oraz związane z nim metody oceny, których szczegółowy opis podano w części 5 załącznika;

f) przyrząd „CSB Image Meater (CSB)" oraz związane z nim metody oceny, których szczegółowy opis podano w części 6 załącznika;

g) przyrząd „Fat-O-Meater II (FOM II)" oraz związane z nim metody oceny, których szczegółowy opis podano w części 7 załącznika;

h) „metoda ręczna (ZP)" oraz związane z nią metody oceny, których szczegółowy opis podano w części 8 załącznika;

i) przyrząd „gmSCAN" oraz związane z nim metody oceny, których szczegółowy opis podano w części 9 załącznika;

j) przyrząd „ESTIMEAT" oraz związane z nim metody oceny, których szczegółowy opis podano w części 10 załącznika;

k) przyrząd „MEAT3D" oraz związane z nim metody oceny, których szczegółowy opis podano w części 11 załącznika.

W odniesieniu do przyrządu „Ultra FOM 300", o którym mowa w pierwszym akapicie lit. b), po zakończeniu procedury pomiaru musi istnieć możliwość sprawdzenia na tuszy, czy przyrząd zmierzył wartości pomiaru F1 i F2 w miejscu przewidzianym w części 2 pkt 3 załącznika. Oznaczenie miejsca pomiaru musi nastąpić w chwili dokonywania pomiaru.

([1]) Rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 1308/2013 z dnia 17 grudnia 2013 r. ustanawiające wspólną organizację rynków produktów rolnych oraz uchylające rozporządzenia Rady (EWG) nr 922/72, (EWG) nr 234/79, (WE) nr 1037/2001 i (WE) nr 1234/2007 (Dz.U. L 347 z 20.12.2013, s. 671).

▼M4

Stosowanie metody ręcznej ZP, o której mowa w pierwszym akapicie lit. h), zatwierdza się jedynie w odniesieniu do ubojni posiadających linię produkcyjną o zdolności przerobowej nie większej niż 40 świń na godzinę.

Artykuł 2

Nie naruszając przepisów dotyczących postaci standardowej, o której mowa w sekcji B.III załącznika IV do rozporządzenia (UE) nr 1308/2013, tłuszcz okołonerkowy, nerki i przeponę można pozostawić w tuszach wieprzowych przed ich zważeniem i klasyfikacją, natomiast przewody słuchowe zewnętrzne mogą zostać usunięte. W celu ustalenia cen dla tusz wieprzowych na porównywalnej podstawie zarejestrowaną masę ciepłą tuszy:

a) pomniejsza się:

   1) w przypadku przepony o 0,23 %;

   2) w przypadku tłuszczu okołonerkowego i nerek o:

      — 1,90 % w przypadku tusz klasy S i E,

      — 2,11 % w przypadku tusz klasy U,

      — 2,54 % w przypadku tusz klasy R,

      — 3,12 % w przypadku tusz klasy O,

      — 3,35 % w przypadku tusz klasy P.

b) zwiększa się o 260 gramów w przypadku przewodów słuchowych zewnętrznych.

▼B

Artykuł 3

Nie zezwala się na modyfikacje przyrządów lub metod oceny.

Artykuł 4

Niniejsza decyzja skierowana jest do Rzeczpospolitej Polskiej.

▼M3

ZAŁĄCZNIK

METODY KLASYFIKACJI TUSZ WIEPRZOWYCH W POLSCE

Część 1

CAPTEUR GRAS/MAIGRE – SYDEL (CGM)

1. Zasady przewidziane w niniejszej części stosuje się w przypadku, gdy klasyfikacja tusz wieprzowych prowadzona jest przy pomocy przyrządu znanego pod nazwą *Capteur Gras/Maigre — Sydel (CGM)*.

2. Przyrząd ten jest wyposażony w sondę Sydel o wysokiej rozdzielczości i szerokości 8 milimetrów, diodę elektroluminescencyjną w podczerwieni (Honeywell) oraz dwa czujniki światła (Honeywell). Odcinek pomiarowy wynosi od 0 do 105 milimetrów. Wyniki pomiarów przelicza się na szacunkową zawartość mięsa chudego przy pomocy samego przyrządu *CGM*.

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

$$\hat{Y} = 59{,}42 + 0{,}1322 \times M_2 - 0{,}6275 \times F_2$$

gdzie:

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

M_2 = grubość mięśnia grzbietu w milimetrach, mierzona pomiędzy trzecim i czwartym żebrem od dołu, 6 centymetrów od grzbietowej linii środkowej, mierzonej równolegle do linii cięcia przepołowionej tuszy,

F_2 = grubość słoniny grzbietowej (włącznie ze skórą) w milimetrach, zmierzona w tym samym czasie, w tym samym miejscu i w ten sam sposób co M2.

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

Część 2

ULTRA FOM 300

1. Zasady przewidziane w niniejszej części stosuje się w przypadku, gdy klasyfikacja tusz wieprzowych prowadzona jest przy pomocy przyrządu znanego pod nazwą *Ultra FOM 300*.

2. Przyrząd ten jest wyposażony w układ przetworników emitujących fale ultradźwiękowe o częstotliwości 3,5 MHz (U-Systems). Wyniki pomiarów przelicza się na szacunkową zawartość chudego mięsa za pomocą samego przyrządu *Ultra FOM*.

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

$$\hat{Y} = 54{,}48 + 0{,}1272 \times M_1 - 0{,}3090 \times F_1 + 0{,}0828 \times M_2 - 0{,}2802 \times F_2$$

gdzie:

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

M_1 = grubość mięśnia grzbietu w milimetrach, mierzona na wysokości pierwszego żebra od dołu, 7 centymetrów od grzbietowej linii środkowej prostopadle do mięśnia,

▼M3

M_2 = grubość mięśnia grzbietu w milimetrach, mierzona pomiędzy trzecim i czwartym żebrem od dołu, 7 centymetrów od grzbietowej linii środkowej prostopadle do mięśnia,

F_1 = grubość słoniny grzbietowej (włącznie ze skórą) w milimetrach, zmierzona w tym samym czasie, w tym samym miejscu i w ten sam sposób co M_1.

F_2 = grubość słoniny grzbietowej (włącznie ze skórą) w milimetrach, zmierzona w tym samym czasie, w tym samym miejscu i w ten sam sposób co M_2.

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

Część 3

PRZYRZĄD ULTRADŹWIĘKOWY DO W PEŁNI ZAUTOMATYZOWANEJ KLASYFIKACJI TUSZ (AUTOFOM)

1. Zasady przewidziane w niniejszej części stosuje się w przypadku gdy klasyfikacja tusz wieprzowych prowadzona jest przy pomocy przyrządu znanego pod nazwą *Autofom (Przyrząd ultradźwiękowy do w pełni zautomatyzowanej klasyfikacji tusz)*.

2. Przyrząd jest wyposażony w 16 przetworników ultradźwiękowych o częstotliwości 2MHz (GE Inspection Technologies). Dane ultradźwiękowe obejmują pomiary grubości słoniny grzbietowej i grubości mięśnia. Wyniki pomiarów przelicza się na szacunkową zawartość chudego mięsa za pomocą komputera.

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

$$\hat{Y} = 62{,}9442 + (AF1_IP005 \times -0{,}018154) + (AF1_IP006 \times -0{,}027186) + (AF1_IP008 \times -0{,}047431) + (AF1_IP022 \times -0{,}011910) + (AF1_IP023 \times -0{,}071926) + (AF1_IP024 \times 0{,}005814) + (AF1_IP034 \times 0{,}029288) + (AF1_IP036 \times 0{,}005096) + (AF1_IP038 \times 0{,}010231) + (AF1_IP039 \times 0{,}012659) + (AF1_IP041 \times 0{,}022470) + (AF1_IP047 \times -0{,}007939) + (AF1_IP049 \times -0{,}075061) + (AF1_IP050 \times -0{,}028977) + (AF1_IP052 \times -0{,}091722) + (AF1_IP055 \times -0{,}060411) + (AF1_IP058 \times -0{,}098989) + (AF1_IP060 \times -0{,}064891) + (AF1_IP061 \times -0{,}065688) + (AF1_IP063 \times -0{,}064035) + (AF1_IP074 \times -0{,}078333) + (AF1_IP078 \times -0{,}078486) + (AF1_IP079 \times -0{,}035330) + (AF1_IP081 \times -0{,}048421) + (AF1_IP091 \times -0{,}107559) + (AF1_IP094 \times 0{,}008816) + (AF1_IP096 \times 0{,}000797) + (AF1_IP098 \times 0{,}014608) + (AF1_IP103 \times 0{,}007774) + (AF1_IP104 \times 0{,}008251) + (AF1_IP122 \times 0{,}012957)$$

gdzie:

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

AF1_IP005, AF1_IP006, AF1_IP008 … AF1_IP122 to zmienne mierzone przez przyrząd *Autofom*.

4. Opis punktów pomiarowych i metody statystycznej znajduje się w części II protokołu przekazanego Komisji przez władze polskie zgodnie z art. 23 ust. 4 rozporządzenia Komisji (WE) nr 1249/2008 ([1]).

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

([1]) Dz.U. L 337 z 16.12.2008, s. 3.

▼M3

Część 4

IM-03

1. Zasady przewidziane w niniejszej części stosuje się w przypadku, gdy klasyfikacja tusz wieprzowych prowadzona jest przy pomocy przyrządu znanego pod nazwą *IM-03*.

2. Przyrząd jest wyposażony w sondę igłowo-optyczną (*single line scanner SLS01*) o średnicy 7 milimetrów. Sonda zawiera szereg kontaktowych czujników obrazu (*CIS*) oraz zielone diody elektroluminescencyjne. Odcinek pomiarowy wynosi od 0 do 132 milimetrów.

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

$$\hat{Y} = 60{,}55 + 0{,}1142 \times M_2 - 0{,}6292 \times F_2$$

gdzie:

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

M_2 = grubość mięśnia grzbietu w milimetrach, mierzona pomiędzy trzecim i czwartym żebrem od dołu, 6 centymetrów od grzbietowej linii środkowej, mierzonej równolegle do linii cięcia przepołowionej tuszy,

F_2 = grubość słoniny grzbietowej (włącznie ze skórą) w milimetrach, zmierzona w tym samym czasie, w tym samym miejscu i w ten sam sposób co M_2.

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

Część 5

AUTOFOM III

1. Zasady przewidziane w niniejszej części stosuje się w przypadku, gdy klasyfikacja tusz wieprzowych prowadzona jest przy pomocy przyrządu znanego pod nazwą *Autofom III*.

2. Przyrząd ten jest wyposażony w 16 przetworników ultradźwiękowych o częstotliwości 2 MHz (Carometec A/S), a odcinek pomiarowy między przetwornikami wynosi 25 mm. Dane ultradźwiękowe obejmują pomiary grubości słoniny grzbietowej, grubości mięśnia i związanych z nimi parametrów. Wyniki pomiarów przeliczane są na szacunkową zawartość chudego mięsa wyrażoną w procentach za pomocą komputera.

3. Zawartość chudego mięsa w tuszy oblicza się na podstawie 10 zmiennych przy pomocy następującego wzoru:

$$\hat{Y} = 73{,}8876 + (AF3_R2P1 \times -1{,}036616) + (AF3_R2P3 \times -0{,}180173) + (AF3_R2P13 \times -0{,}144679) + (AF3_R2P15 \times -0{,}221519) + (AF3_R3P5 \times 0{,}136061) + (AF3_R4P4 \times 0{,}249888) + (AF3_R4P5 \times 0{,}330109) + (AF3_R4P6 \times 0{,}184696) + (AF3_R4P8 \times -0{,}112875) + (AF3_R4P9 \times -0{,}113663)$$

gdzie:

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

R2P1, R2P3, R2P13 … R4P9 — to zmienne mierzone przez przyrząd *Autofom III*,

▼M3

4. Opis punktów pomiarowych znajduje się w części II protokołu przekazanego Komisji przez władze polskie zgodnie z art. 23 ust. 4 rozporządzenia (WE) nr 1249/2008.

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

Część 6

CSB IMAGE MEATER (CSB)

1. Zasady przewidziane w niniejszej części stosuje się w przypadku, gdy klasyfikacja tusz wieprzowych prowadzona jest przy pomocy przyrządu znanego pod nazwą *CSB Image-Meater*.

2. *CSB Image-Meater* składa się w szczególności z kamery wideo, komputera osobistego wyposażonego w kartę graficzną, ekranu, drukarki, mechanizmu sterującego, mechanizmu wyzwalającego i interfejsów. Wszystkie 5 zmiennych wykorzystywanych przez *Image-Meater* mierzonych jest na linii cięcia w okolicach szynki (około mięśnia *M.gluteus medius*).

Wyniki pomiarów przeliczane są na szacunkową zawartość chudego mięsa wyrażoną w procentach za pomocą komputera.

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

$$\hat{Y} = 54{,}0770376148 - (0{,}4460170496 \times MS) + (0{,}1046346719 \times MF) - (0{,}0575429366 \times VaF) + (0{,}2303135777 \times VcF) - (0{,}1637971133 \times VdF)$$

gdzie:

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

MS – średnia z pomiaru grubości okrywy tłuszczowej mięśnia *M.gluteus medius* (w milimetrach),

MF – średnia z pomiaru grubości mięśnia lędźwiowego i mięśnia *M.gluteus medius* (w milimetrach),

VaF, VcF, VdF — średnia z pomiaru grubości mięśnia na wysokości wybranych trzech trzonów lędźwiowych (w milimetrach).

4. Opis punktów pomiarowych znajduje się w części II protokołu przekazanego Komisji przez władze polskie zgodnie z art. 23 ust. 4 rozporządzenia (WE) nr 1249/2008.

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

Część 7

FAT-O-MEATER II (FOM II)

1. Zasady przewidziane w niniejszej części stosuje się w przypadku, gdy klasyfikacja tusz wieprzowych prowadzona jest przy pomocy przyrządu znanego pod nazwą *Fat-O-Meater II*.

2. Przyrząd stanowi nową wersję systemu pomiarowego *Fat-O-Meater*. Przyrząd *FOM II* składa się z optycznej sondy z nożem, urządzenia do pomiaru głębokości o głębokości pomiaru 125 mm oraz panelu do gromadzenia i analizy danych – *Carometec Touch Panel i15 computer* (*Ingress Protection IP69K*).

Wszystkie zgromadzone i poddane analizie dane istotne z prawnego punktu widzenia zawarte są w pistolecie *FOM II*. Terminal stanowi część przyrządu *FOM II* i jest z nim w pełni zintegrowany.

Wyniki pomiarów przelicza się na szacunkową zawartość chudego mięsa za pomocą komputera.

▼M3

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

$$\hat{Y} = 59{,}75 + 0{,}1533 \times M_2 - 0{,}6342 \times F_2$$

gdzie:

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

M_2 = grubość mięśnia grzbietu w milimetrach, mierzona pomiędzy trzecim i czwartym żebrem od dołu, 7 centymetrów od grzbietowej linii środkowej, mierzonej prostopadle do mięśnia,

F_2 = grubość słoniny grzbietowej (włącznie ze skórą) w milimetrach, zmierzona w tym samym czasie, w tym samym miejscu i w ten sam sposób co M_2.

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

Część 8

METODA RĘCZNA (ZP)

1. Zasady przewidziane w niniejszej części stosuje się w przypadku, gdy klasyfikacja tusz wieprzowych prowadzona jest przy pomocy *metody ręcznej (ZP)* polegającej na dokonaniu pomiaru liniałem.

2. Z metody tej można korzystać przy pomocy liniału, dokonując klasyfikacji na podstawie równania regresji. Metoda ta opiera się na ręcznym pomiarze grubości słoniny i grubości mięśnia na linii środkowej przepołowionej tuszy.

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

$$\hat{Y} = 52{,}61 - 0{,}6148 \times F + 0{,}1842 \times M$$

gdzie:

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

F = minimalna grubość widocznej okrywy tłuszczowej na mięśniu *M.gluteus medius* na linii środkowej przepołowionej tuszy (w milimetrach),

M = widoczna grubość mięśnia lędźwiowego na linii środkowej przepołowionej tuszy, mierzona (w milimetrach) w miejscu, gdzie odległość między przednim (czaszkowym) końcem mięśnia *M.gluteus medius* i górną (grzbietową) krawędzią kanału kręgowego jest najkrótsza.

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

▼M4

Część 9

gmSCAN

1. Zasady przewidziane w niniejszej części stosuje się w przypadku, gdy klasyfikacja tusz wieprzowych prowadzona jest przy pomocy przyrządu znanego pod nazwą „gmSCAN”.

2. Przyrząd gmSCAN wykorzystuje indukcję magnetyczną w celu określenia właściwości dielektrycznych tusz bez kontaktu z nimi. System pomiarowy składa się z szeregu cewek nadawczych, które wytwarzają zmienne pole magnetyczne o niskim natężeniu. Cewki odbiorcze przekształcają sygnał powstający w wyniku zakłóceń pola magnetycznego powodowanych przez tuszę na złożony sygnał elektryczny, związany z parametrami dielektrycznymi mięśnia i tkanki tłuszczowej tuszy.

▼M4

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

$$\hat{Y} = 44{,}589 - 0{,}190 \times CW + 2\,341{,}210 \times (Q1/CW) - 936{,}097 \times (Q2/CW) + 1\,495{,}516 \times (Q3/CW)$$

gdzie:

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

CW = masa tuszy przed schłodzeniem (w kilogramach),

Q1, Q2 i Q3 = wartość napięcia w wyniku indukcji magnetycznej (w woltach) wytworzonego odpowiednio w szynce, środkowej części tuszy i łopatce.

Niniejszy wzór dotyczy tusz o masie od 60 do 120 kilogramów (masa tuszy ciepłej).

Część 10

ESTIMEAT

1. Zasady przewidziane w niniejszej części stosuje się w przypadku, gdy klasyfikacja tusz wieprzowych prowadzona jest przy pomocy przyrządu znanego pod nazwą „ESTIMEAT”.

2. Przyrząd ESTIMEA stosuje kamerę z czujnikami głębi w celu uzyskania trójwymiarowego obrazu tuszy oraz oszacowania parametrów kształtu tuszy. W celu obliczenia zawartości chudego mięsa generuje się 130 przekrojów poprzecznych i dla każdego z przekrojów określa się następujące parametry: rozmiar powierzchni, obwód, wypukłości.

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

$$\hat{Y} = 38{,}39317497 + 508{,}24 \times X1 - 148{,}557 \times X2 - 3{,}63439 \times X3 + 2{,}481331 \times X4 + 8{,}353825 \times X5 + 2{,}75896 \times X6 + 268{,}8835 \times X7$$

gdzie:

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

X1 = błąd ogólny punktów połączenia przekroju poprzecznego z okręgiem o promieniu R_{sf} w punkcie P-66;

X2 = zewnętrzna wypukłość tuszy pomiędzy maksymalną wypukłością szynki i łopatki w punkcie Z-80;

X3 = błąd ogólny punktów połączenia przekroju poprzecznego z okręgiem o promieniu R w punkcie P-58/błąd ogólny punktów połączenia przekroju poprzecznego z okręgiem o promieniu R w punkcie P-67;

X4 = błąd ogólny punktów połączenia przekroju poprzecznego z okręgiem o promieniu R_{sf} w punkcie P-103/punktów połączenia przekroju poprzecznego z okręgiem o promieniu R_{sf} w punkcie P-111;

X5 = częściowa głębokość przekroju w punkcie P-49 w 3/10 szerokości przekroju poprzecznego/częściowa głębokość przekroju w punkcie P-49 w 5/10 szerokości przekroju;

X6 = maksymalna głębokość przekroju poprzecznego w punkcie P-18/maksymalna głębokość przekroju poprzecznego w punkcie P-49;

X7 = częściowy błąd w punktach przekroju poprzecznego do okręgu o promieniu R w punkcie P-72 w 4/10 obszaru przekroju poprzecznego.

Niniejszy wzór dotyczy tusz o masie od 60 do 120 kilogramów (masa tuszy ciepłej).

▼M4

Część 11

MEAT3D

1. Zasady przewidziane w niniejszej części stosuje się w przypadku, gdy klasyfikacja tusz wieprzowych prowadzona jest przy pomocy przyrządu znanego pod nazwą „MEAT3D”.

2. Przyrząd MEAT3D stosuje skaner w celu uzyskania trójwymiarowego obrazu tuszy oraz oszacowania parametrów kształtu tuszy. W procesie skanowania stosuje się specjalne ramy do pozycjonowania połowy tuszy wieprzowej. W celu obliczenia zawartości chudego mięsa generuje się 130 przekrojów poprzecznych i dla każdego z przekrojów określa się następujące parametry: rozmiar powierzchni, obwód, wypukłości.

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

$$\hat{Y} = 50{,}36925112 + 0{,}543385 \times X1 - 9{,}06185 \times X2 - 10{,}83 \times X3 + 488{,}8033 \times X4 - 2{,}56922 \times X5 + 17{,}34226 \times X6 - 2{,}00088 \times X7$$

gdzie:

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

X1 = błąd ogólny punktów połączenia przekroju poprzecznego z okręgiem o promieniu R_{sf} w punkcie P-49/błąd ogólny punktów połączenia przekroju poprzecznego z okręgiem o promieniu R_{sf} w punkcie P-23;

X2 = błąd ogólny punktów połączenia przekroju poprzecznego z okręgiem o promieniu R w punkcie P-79/maksymalna wartość wypukłości tusz w miejscach P_50 – P99;

X3 = promień krzywizny przekroju poprzecznego w punkcie P-68/promień krzywizny przekroju poprzecznego w punkcie P-51;

X4 = częściowy błąd w punktach przekroju poprzecznego do okręgu o promieniu R w punkcie P-70 w 3/10 obszaru przekroju poprzecznego;

X5 = błąd ogólny punktów połączenia przekroju poprzecznego z okręgiem o promieniu R_{sf} w punkcie P-55/błąd ogólny punktów połączenia przekroju poprzecznego z okręgiem o promieniu R_{sf} w punkcie P-71;

X6 = częściowa głębokość przekroju poprzecznego w punkcie P-62 w 3/10 szerokości przekroju poprzecznego/częściowa głębokość przekroju poprzecznego w punkcie P-62 w 6/10 szerokości przekroju;

X7 = częściowa głębokość przekroju poprzecznego w punkcie P-33 w 2/10 szerokości przekroju/maksymalna wartość szynki.

Niniejszy wzór dotyczy tusz o masie od 60 do 120 kilogramów (masa tuszy ciepłej).