



České vydání

Informace a oznámení

Svazek 59

19. května 2016

Obsah

IV *Informace*

INFORMACE ORGÁNŮ, INSTITUCÍ A JINÝCH SUBJEKTŮ EVROPSKÉ UNIE

Evropská komise

2016/C 180/01	Směnné kurzy vůči euru	1
---------------	------------------------------	---

V *Oznámení*

ŘÍZENÍ TÝKAJÍCÍ SE PROVÁDĚNÍ SPOLEČNÉ OBCHODNÍ POLITIKY

Evropská komise

2016/C 180/02	Oznámení o nadcházejícím pozbytí platnosti některých antidumpingových opatření	2
---------------	--	---

ŘÍZENÍ TÝKAJÍCÍ SE PROVÁDĚNÍ POLITIKY HOSPODÁŘSKÉ SOUTĚŽE

Evropská komise

2016/C 180/03	Předběžné oznámení o spojení podniků (Věc M.7972 – ITW/EF&C) ⁽¹⁾	3
2016/C 180/04	Předběžné oznámení o spojení podniků (Věc M.7786 – Visa Inc./Visa Europe) – Věc, která může být posouzena zjednodušeným postupem ⁽¹⁾	4

JINÉ AKTY

Evropská komise

2016/C 180/05	Zveřejnění žádosti podle čl. 50 odst. 2 písm. b) nařízení Evropského parlamentu a Rady (EU) č. 1151/2012 o režimech jakosti zemědělských produktů a potravin	5
---------------	--	---

IV

(Informace)

INFORMACE ORGÁNŮ, INSTITUCÍ A JINÝCH SUBJEKTŮ EVROPSKÉ UNIE

EVROPSKÁ KOMISE

Směnné kurzy vůči euro ⁽¹⁾

18. května 2016

(2016/C 180/01)

1 euro =

měna			směnný kurz		
USD	americký dolar	1,1279	CAD	kanadský dolar	1,4637
JPY	japonský jen	123,38	HKD	hongkongský dolar	8,7575
DKK	dánská koruna	7,4373	NZD	novozélandský dolar	1,6666
GBP	britská libra	0,77485	SGD	singapurský dolar	1,5539
SEK	švédská koruna	9,3525	KRW	jihokorejský won	1 340,31
CHF	švýcarský frank	1,1086	ZAR	jihoafrický rand	17,9156
ISK	islandská koruna		CNY	čínský juan	7,3714
NOK	norská koruna	9,2785	HRK	chorvatská kuna	7,4880
BGN	bulharský lev	1,9558	IDR	indonéská rupie	15 101,45
CZK	česká koruna	27,022	MYR	malajsijský ringgit	4,5697
HUF	maďarský forint	316,05	PHP	filipínské peso	52,624
PLN	polský zlotý	4,3885	RUB	ruský rubl	73,7809
RON	rumunský lei	4,4990	THB	thajský baht	40,165
TRY	turecká lira	3,3659	BRL	brazilský real	3,9891
AUD	australský dolar	1,5521	MXN	mexické peso	20,7883
			INR	indická rupie	75,5460

⁽¹⁾ Zdroj: referenční směnné kurzy jsou publikovány ECB.

V

(Oznámení)

ŘÍZENÍ TÝKAJÍCÍ SE PROVÁDĚNÍ SPOLEČNÉ OBCHODNÍ POLITIKY

EVROPSKÁ KOMISE

Oznámení o nadcházejícím pozbytí platnosti některých antidumpingových opatření

(2016/C 180/02)

1. Podle čl. 11 odst. 2 nařízení Rady (ES) č. 1225/2009 ze dne 30. listopadu 2009 o ochraně před dumpingovým dovozem ze zemí, které nejsou členy Evropského společenství ⁽¹⁾, Komise oznamuje, že pokud nebude zahájen přezkum v souladu s následujícím postupem, pozbudou níže uvedená antidumpingová opatření platnosti dnem uvedeným v tabulce níže.

2. Postup

Výrobci v Unii mohou podat písemnou žádost o přezkum. Tato žádost musí obsahovat dostatečné důkazy o tom, že pozbytí platnosti opatření by mělo pravděpodobně za následek pokračování nebo obnovení dumpingu a újmy. Pokud by se Komise rozhodla dotýčná opatření přezkoumat, bude poté dovozcům, vývozcům, zástupcům země vývozu a výrobcům v Unii poskytnuta příležitost doplnit, vyvrátit nebo objasnit tvrzení obsažená v žádosti o přezkum.

3. Lhůta

Výrobci v Unii mohou podat písemnou žádost o přezkum z výše uvedených důvodů tak, aby byla doručena Evropské komisi, Generálnímu ředitelství pro obchod, na adresu: European Commission, Directorate-General for Trade (Unit H-1), CHAR 4/39, 1049 Brussels, Belgium ⁽²⁾, kdykoli ode dne zveřejnění tohoto oznámení, avšak nejpozději tři měsíce před datem uvedeným v tabulce níže.

4. Toto oznámení se zveřejňuje v souladu s čl. 11 odst. 2 nařízení (ES) č. 1225/2009.

Výrobek	Země původu nebo vývozu	Opatření	Odkaz	Datum pozbytí platnosti ⁽¹⁾
Ocelová lana a kabely	Čínská lidová republika Ukrajina Maroko Moldavsko Korejská republika	Antidumpingové clo	Prováděcí nařízení Rady (EU) č. 102/2012, kterým se ukládá konečné antidumpingové clo na dovoz ocelových lan a kabelů pocházejících z Čínské lidové republiky a Ukrajiny, rozšířené na dovoz ocelových lan a kabelů zasílaných z Maroka, Moldavska a Korejské republiky, bez ohledu na to, zda je u něho deklarován původ z těchto zemí, na základě přezkumu před pozbytím platnosti podle čl. 11 odst. 2 nařízení (ES) č. 1225/2009 a kterým se zastavuje řízení o přezkumu před pozbytím platnosti týkající se dovozu ocelových lan a kabelů pocházejících z Jižní Afriky podle čl. 11 odst. 2 nařízení (ES) č. 1225/2009 (Úř. věst. L 36, 9.2.2012, s. 1)	10.2.2017

⁽¹⁾ Opatření pozbývá platnosti o půlnoci dne uvedeného v tomto sloupci.

⁽¹⁾ Úř. věst. L 343, 22.12.2009, s. 51.

⁽²⁾ TRADE-Defence-Complaints@ec.europa.eu

ŘÍZENÍ TÝKAJÍCÍ SE PROVÁDĚNÍ POLITIKY HOSPODÁŘSKÉ SOUTĚŽE

EVROPSKÁ KOMISE

Předběžné oznámení o spojení podniků**(Věc M.7972 – ITW/EF&C)****(Text s významem pro EHP)**

(2016/C 180/03)

1. Evropská komise dne 10. května 2016 obdržela oznámení o navrhovaném spojení podle článku 4 a na základě postoupení podle čl. 4 odst. 5 nařízení Rady (ES) č. 139/2004⁽¹⁾, kterým podnik Illinois Tool Works Inc. („ITW“, Spojené státy americké) získává ve smyslu čl. 3 odst. 1 písm. b) nařízení o spojování výlučnou kontrolu nad podnikem Engineered Fasteners & Components („EF&C“, Německo), provozní jednotkou podniku ZF TRW Automotive Holdings Corp., která je dceřinou společností ve 100 % vlastnictví podniku ZF Friedrichshafen AG (Německo).

2. Předmětem podnikání příslušných podniků je:

- podniku ITW: výrobce rozmanité škály průmyslových výrobků a zařízení s celosvětovou působností. Činnost podniku ITW je rozdělena do sedmi segmentů: výroba původního zařízení pro automobilový průmysl, zkušebnictví/měřičství a elektronika, potravinářské stroje a zařízení, polymery a kapaliny, svářečství, stavební výrobky a specializované výrobky. Tato transakce se týká segmentu výroby původního zařízení pro automobilový průmysl podniku ITW, který vyrábí spojovací materiály a plastové díly pro automobilový průmysl,
- podniku EF&C: jako provozní jednotka podniku ZF TRW Automotive Holdings Corp. vyrábí plastové spojovací materiály a plastové díly pro automobilový průmysl.

3. Komise po předběžném posouzení zjistila, že by oznamovaná transakce mohla spadat do působnosti nařízení o spojování. Konečné rozhodnutí v tomto ohledu však zůstává vyhrazeno.

4. Komise vyzývá zúčastněné třetí strany, aby jí k navrhované transakci předložily své případné připomínky.

Připomínky musí být Komisi doručeny nejpozději do deseti dnů po zveřejnění tohoto oznámení. Připomínky s uvedením čísla jednacího M.7972 – ITW/EF&C lze Komisi zaslat faxem (+32 22964301), e-mailem na adresu COMP-MERGER-REGISTRY@ec.europa.eu nebo poštou na adresu Evropské komise, Generálního ředitelství pro hospodářskou soutěž:

Commission européenne/Europese Commissie
Direction générale de la concurrence
Greffé des concentrations
1049 Bruxelles/Brussel
BELGIQUE/BELGIË

⁽¹⁾ Úř. věst. L 24, 29.1.2004, s. 1 („nařízení o spojování“).

Předběžné oznámení o spojení podniků**(Věc M.7786 – Visa Inc./Visa Europe)****Věc, která může být posouzena zjednodušeným postupem****(Text s významem pro EHP)**

(2016/C 180/04)

1. Komise dne 10. května 2016 obdržela oznámení o navrhovaném spojení podle článku 4 nařízení Rady (ES) č. 139/2004 ⁽¹⁾, kterým podnik Visa Inc. (USA) získává ve smyslu čl. 3 odst. 1 písm. b) nařízení o spojování nákupem akcií kontrolu nad celým podnikem Visa Europe Limited („Visa Europe“, Anglie a Wales).
2. Předmětem podnikání příslušných podniků je:
 - Visa Inc. provozuje platební systém pod ochrannou známkou VISA a další doplňkové služby po celém světě s výjimkou tzv. „území VISA Europe“,
 - Visa Europe provozuje platební systém pod ochranou známkou VISA na „území VISA Europe“, které zahrnuje území všech členských států EHP, Švýcarsko, Turecko, Izrael a některé další sousední jurisdikce.
3. Komise po předběžném posouzení zjistila, že by oznamovaná transakce mohla spadat do působnosti nařízení o spojování. Konečné rozhodnutí v tomto ohledu však zůstává vyhrazeno. V souladu se sdělením Komise o zjednodušeném postupu ohledně některých spojování podle nařízení Rady (ES) č. 139/2004 ⁽²⁾ je třeba uvést, že tato věc může být posouzena podle postupu stanoveného sdělením.
4. Komise vyzývá zúčastněné třetí strany, aby jí k navrhované transakci předložily své případné připomínky.

Připomínky musí být Komisi doručeny nejpozději do deseti dnů po zveřejnění tohoto oznámení. Připomínky s uvedením čísla jednacího M.7786 – Visa Inc./Visa Europe lze Komisi zaslat faxem (+32 22964301), e-mailem na adresu COMP-MERGER-REGISTRY@ec.europa.eu nebo poštou na adresu Evropské komise, Generálního ředitelství pro hospodářskou soutěž:

Commission européenne / Europese Commissie
Direction générale de la concurrence
Greffé des concentrations
1049 Bruxelles/Brussel
BELGIQUE/BELGIË

⁽¹⁾ Úř. věst. L 24, 29.1.2004, s. 1 („nařízení o spojování“).

⁽²⁾ Úř. věst. C 366, 14.12.2013, s. 5.

JINÉ AKTY

EVROPSKÁ KOMISE

**Zveřejnění žádosti podle čl. 50 odst. 2 písm. b) nařízení Evropského parlamentu a Rady (EU)
č. 1151/2012 o režimech jakosti zemědělských produktů a potravin**

(2016/C 180/05)

Tímto zveřejněním se uděluje právo vznést proti zápisu námitky podle článku 51 nařízení Evropského parlamentu a Rady (ES) č. 1151/2012 ⁽¹⁾.

SPECIFIKACE PRODUKTU JAKO ZARUČENÉ TRADIČNÍ SPECIALITY

„PRAŽSKÁ ŠUNKA“**EU č.: CZ-TSG-0007-0061-21.10.2010****ČESKÁ REPUBLIKA****1. Název, který má být zapsán**

„Празка шунка“ (BG), „Jamón de Praga“ (ES), „Pražská šunka“ (CS), „Prag Skinke“ (DA), „Prager Schinken“ (DE), „Praha sink“ (ET), „Χοιροπρόσιτο Πράγας“ (EL), „Prague Ham“ (EN), „Jambon de Prague“ (FR), „Praška šunka“ (HR), „Prāgas šķiņķis“ (LV), „Prahos kumpis“ (LT), „Prágai minősegi sonka“ (HU), „Perzut ta“ Praga“ (MT), „Praagse Ham“ (NL), „Szynka Praska“ (PL), „Fiambre de Praga“ (PT), „Jambon de Praga“ (RO), „Pražská šunka“ (SK), „Praška šunka“ (SL), „Prahalainen kinkku“ (FI), „Prag skinka“ (SV)

2. Druh produktu

Třída 1.2 Masné výrobky (vařené, solené, uzené atd.)

3. Důvody zápisu do rejstříku**3.1. Jedná se o produkt, který:**

- ☒ je výsledkem způsobu produkce, zpracování nebo složení odpovídajících tradičním postupům pro dotčený produkt či potravinu;
- ☐ je vyroben ze surovin nebo přísad, které jsou tradičně používány.

Tradiční masný výrobek Pražská šunka je určený pro přímou konzumaci a je dlouhodobě vyráběn v těchto variantách:

- Pražská šunka na kosti,
- Pražská šunka bez kosti,
- Pražská šunka – konzerva.

3.2. Jedná se o název, který:

- ☒ byl tradičně používán jako název konkrétního produktu;
- ☐ označuje tradiční povahu nebo specifickou vlastnost produktu.

Tradiční název Pražská šunka nevyjadřuje zvláštní povahu tohoto výrobku ani tuto zvláštní povahu neváže na jeho provenienci nebo zeměpisný původ, ale je zvláštní sám o sobě, protože je mezinárodně spojován s věhlasným masným výrobkem charakteristického tvaru a chuti.

⁽¹⁾ Úř. věst. L 343, 14.12.2012, s. 1.

4. Popis

- 4.1. *Popis produktu, k němuž se vztahuje název podle bodu 1, včetně hlavních fyzikálních, chemických, mikrobiologických nebo organoleptických vlastností dokládajících jeho specifickou povahu (čl. 7 odst. 2 tohoto nařízení)*

4.1.1. Pražská šunka na kosti

Pražská šunka na kosti se od ostatních šunek na kosti odlišuje zejména způsobem výběru a opracování základní suroviny. Dalším charakteristickým znakem Pražské šunky na kosti je rovněž poměr při výrobě použitých vepřových kýt a láku, který umožňuje dosažení obsahu čistých svalových bílkovin v hotovém výrobku na úrovni odpovídající kategorii šunek nejvyšší jakosti. Výrobní postup navíc zahrnuje tepelné opracování a zauzení, čímž se Pražská šunka na kosti také odlišuje od celé řady tradičních sušených šunek na kosti.

Fyzikální vlastnosti:

- Výrobek o maximální celkové hmotnosti do 10 kg.
- Je zachován původní tvar vepřové kýty upravené Pražským řezem (od celé kýty s kostí, s kolenem a bez nožičky je oddělen pažník, křížová kost včetně ocásku a pánevní kost; tučná část ve směru od pečeně je okrouhle zakrojena).

Chemické vlastnosti (stanovení parametrů se provádí z analyzovaných vzorků po odstranění kostí z výrobku):

- Obsah ČSB (nezahrnují se bílkoviny pojivové tkáně a bílkoviny rostlinného původu) min. 16 hmotnostních %. Do analyzovaného vzorku není homogenizováno povrchové krytí výrobku tvořené sádlem a kůží.
- Obsah soli max. 3 hmotnostní %.
- Obsah tuku max. 15 hmotnostních %. Do analyzovaného vzorku je homogenizováno povrchové krytí výrobku.

Organoleptické vlastnosti:

- Povrchový vzhled a barva: Strana šunky pokrytá kůží je zlatohnědé barvy. Další části povrchu jsou bez pokrytí kůží, tukové krytí je zde ve světlejších odstínech od nažloutlé až po zlatavou barvu a svalovina vepřové kýty je na povrchu zlatohnědá až tmavě hnědá.
- Vzhled a barva na řezu: Barva svaloviny v plátcích šunky je masově růžová.
- Chuť a vůně: Výrazná chuť a vůně tepelně opracované a uzené šunky, chuť přiměřeně slaná.
- Konzistence: Pevná, soudržná. Na skusu v tenkých plátcích je výrobek křehký.

4.1.2. Pražská šunka bez kosti

Pražská šunka bez kosti se od ostatních masných výrobků této kategorie odlišuje zejména způsobem výroby, přičemž se jedná o šunku nejvyšší jakosti vyrobenou z vykostěných vepřových kýt nebo z šálů vepřové kýty, která je po tepelném opracování zauzena. Významným charakteristickým znakem výrobku je rovněž přítomnost dekorativního povrchového krytí, které je tvořeno tenkou vrstvou sádla nebo též sádla s kůží. Odlišujícím prvkem je také typický vejčitý, případně oválný tvar hotového výrobku.

Fyzikální vlastnosti:

- Výrobek je charakteristicky vejčitého nebo oválného tvaru.
- Jedná se o šunku nejvyšší jakosti vyrobenou z celých vykostěných vepřových kýt s tukovým krytím s kůží nebo bez kůže; nebo z očištěných šálů vepřové kýty a nasolených plátků vepřového sádla s kůží nebo bez kůže; nebo z šálů vepřové kýty s tukovým krytím s kůží nebo bez kůže.

Chemické vlastnosti:

- Obsah ČSB, soli a tuku: viz chemické vlastnosti Pražské šunky na kosti.

Organoleptické vlastnosti:

- Povrchový vzhled a barva: Strana šunky pokrytá sádlem s kůží je zlatohnědé barvy. V případě povrchového krytí pouze sádlem bez kůže je povrch ve světlejších odstínech od nažloutlé až po zlatavou barvu.
- Vzhled a barva na řezu, chuť a vůně, konzistence: viz organoleptické vlastnosti Pražské šunky na kosti.

4.1.3. Pražská šunka – konzerva

Pražská šunka – konzerva se od ostatních masných výrobků této kategorie odlišuje zejména použitými surovinami, přičemž se jedná o šunku nejvyšší jakosti vyrobenou z očištěných šálů vepřové kýty, které jsou vcelku nebo nahrubo mēlněné. Dalším charakteristickým znakem výrobku je rovněž přítomnost aspiku v tenké vrstvě mezi šunkou a obalem. Co ovšem činí Pražskou šunku – konzervu rozpoznatelnou od ostatních masných konzerv, je typický vejčitý tvar plochého obalu.

Fyzikální vlastnosti:

- Výrobek je charakteristicky plochého a vejčitého tvaru o rozměrech obalového materiálu, které zajistí hmotnost obsahu hotového výrobku cca 0,454 kg.
- V okamžiku plnění dosahuje vsádková hmotnost suroviny minimálně 87 % podílu masa.

Chemické vlastnosti:

- Obsah ČSB (nezahrnují se bílkoviny pojivové tkáně a bílkoviny rostlinného původu) min. 16 hmotnostních %. Do analyzovaného vzorku není homogenizováno povrchové aspikové krytí výrobku.
- Obsah soli max. 3 hmotnostní %.
- Obsah tuku max. 4 hmotnostní %. Do analyzovaného vzorku je homogenizováno povrchové aspikové krytí výrobku.
- Obsah aspiku: max. 36 hmotnostních %.

Organoleptické vlastnosti:

- Výrobek je uzavřený v neprodyšném obalu a má zachovanou obchodní sterilitu. Mezi obalovým materiálem a výrobkem je hladká vrstva aspiku žlutohnědé barvy.
- Vzhled a barva na řezu: Barva šunky je masově růžová. Drobné a ojedinělé dutinky vyplněné aspikem jsou přípustné.
- Chuť a vůně: Výrazná chuť a vůně tepelně opracované šunky, chuť přiměřeně slaná.
- Konzistence: Pevná, soudržná.

4.2. Popis metody produkce produktu, k němuž se vztahuje název podle bodu 1, kterou musí producenti dodržovat, případně včetně povahy a vlastností používaných surovin nebo přísad a metody přípravy produktu (čl. 7 odst. 2 tohoto nařízení)

4.2.1. Pražská šunka na kosti

Na výrobu Pražské šunky na kosti se používají celé vepřové kýty upravené Pražským řezem (od celé kýty s kostí, s kolenem a bez nožičky je oddělen paždík, křížová kost včetně ocásku a pánevní kost; tučná část ve směru od pečeně je okrouhle zakrojena) a lák, který je připravován z níže uvedených složek.

Vepřové kýty	100,0 kg
Lák (max. 20,0 kg):	
— Voda	max. 17,0 kg
— Dusitanová nebo dusičnanová solící směs	max. 2,6 kg
— Cukry	0 až 1,2 kg
— Stabilizátory	0 až 0,5 kg
— Kořenící extrakt nebo olej	0 až 0,3 kg
— Antioxidanty	0 až 0,1 kg

Vepřové kýty jsou nastříkovány lákem s předepsaným složením. Poté se nechají odležet v láku nebo se mohou s lákem masírovat. Následuje tepelné opracování, jehož dosaženým efektem je pasterace. Po tepelném opracování jsou výrobky v udírně osušeny a povrchově zauzeny za účelem dosažení charakteristické chuti, vůně a barvy, následně jsou zchlazeny a skladovány.

Alternativně, pokud kýty nejsou nasoleny vstříkováním láku s následným odležením nebo masírováním, lze vychlazené kýty solit a opracovat tak, že se jejich povrch důkladně tře dusičnanovou solicí směsí s malým množstvím cukru. Poté se skládají do lehce zasolené nakládací nádoby kůží dolů. Následně se zalévají převařeným a vychlazeným dusičnanovým solným lákem, opět s malým množstvím cukru. Takto naložené kýty se zatíží, aby byly v láku zcela ponořené, a po přiměřené době podle výsledků průběžné smyslové kontroly jakosti se překládají, aby se spodní vrstvy v nakládací nádobě dostaly nahoru a vrchní dolů. Po dosažení důkladného prosolení se šunky namočí na několik hodin do vlažné vody a nechají se odkapat. Šunky se nejprve v udrně osuší a pak jsou povrchově zauzeny za účelem dosažení charakteristické chuti, vůně a barvy. Následuje tepelné opracování, jehož dosaženým efektem je pasterace, poté zchlazení a skladování.

V případě obou alternativních postupů se připouští rovněž možnost finální úpravy hotového výrobku povrchovým zapečením a úpravou kůže různými dekorativními technikami.

4.2.2. Pražská šunka bez kosti

Na výrobu Pražské šunky bez kosti se používají buď celé vykostěné vepřové kýty, nebo samostatné šály vepřové kýty upravené dle bodu 4.1.2. a lák, který je složením i nejvýše přípustným množstvím ve vztahu k masné surovině shodný s lákem používaným pro výrobu Pražské šunky na kosti (při solení dusitanovou solicí směsí).

Vykostěné vepřové kýty vcelku nebo šály vepřové kýty jsou nastříkovány lákem s předepsaným složením a/nebo se mohou s lákem masírovat. Samostatně jsou masírovány nasolené plátky vepřového sádla s kůží nebo bez kůže, pokud se použijí za účelem tvorby povrchového dekorativního krytí výrobku. Po nasolení a masírování suroviny následuje plnění do forem vejčitého nebo oválného tvaru tak, aby sádlo s kůží nebo bez kůže na povrchu suroviny vždy zajišťovalo povrchové dekorativní krytí výrobku. Pokud se za účelem tvorby povrchového dekorativního krytí výrobku použijí plátky vepřového sádla s kůží nebo bez kůže, jsou formy těmito masírovanými plátky vyloženy a až poté se do nich plní očištěné šály vepřové kýty. Následuje tepelné opracování výrobku ve formách, jehož dosaženým efektem je pasterace. Po tepelném opracování jsou výrobky vyjmuty z forem, zauzeny za účelem dosažení charakteristické chuti, vůně a barvy, následně jsou zchlazeny a zabaleny.

Připouští se rovněž možnost finální úpravy hotového výrobku povrchovým zapečením a úpravou kůže různými dekorativními technikami.

Výrobky, pro jejichž výrobu se používají celé vykostěné vepřové kýty s tukovým krytím s kůží nebo bez kůže, případně též šály vepřové kýty s tukovým krytím s kůží nebo bez kůže, mohou být do předepsaného tvaru před tepelným opracováním zformovány pomocí fólie, která se z výrobku po tepelném opracování odstraňuje. V takovém případě není nutné k tomuto účelu používat formy.

4.2.3. Pražská šunka – konzerva

Na výrobu Pražské šunky – konzervy se používají očištěné šály vepřové kýty (vcelku nebo nahrubo mělněné), želatina (ve formě prášku) a lák, který je připravován z níže uvedených složek.

Očištěné šály vepřové kýty 100,0 kg

Želatina ve formě prášku 4,0 kg

Lák (max. 14,3 kg):

— Voda max. 11,0 kg

— Dusitanová solicí směs max. 2,8 kg

— Cukry 0 až 0,5 kg

Používají se obaly plochého a vejčitého tvaru vyrobené z materiálů vhodných pro sterilaci a zajišťujících hmotnost obsahu hotového výrobku cca 0,454 kg

Šály vepřové kýty vcelku nebo nahrubo mělněné dáme masírovat s lákem. Po vmasírování láku do svaloviny následuje vakuové plnění do obalů, na jejichž dně se nachází příslušné množství práškové želatiny. Po vakuovém uzavření obalů se nechají výrobky odležet při teplotě 5 °C po dobu 12 hod. Následuje sterilace, při které musí být

ve všech částech výrobku dosaženo min. teplotního účinku odpovídajícímu působení teploty 121 °C po dobu 10 minut. Po tepelném opracování jsou výrobky zchlazeny a v suchém stavu skladovány při teplotě 0 °C - 25 °C při relativní vlhkosti do 85 %. Údržnost výrobku je min. 3 roky.

4.3. *Popis hlavních prvků vytvářejících tradiční povahu produktu (čl. 7 odst. 2 tohoto nařízení)*

4.3.1. Pražská šunka na kosti

Označením Pražská šunka se již od 60. let 19. století označuje jeden z nejznámějších potravinářských produktů, který má původ v České republice a zejména pak v Praze. Z historických pramenů lze dovodit, že výrobek označený Pražská šunka je spojený se jménem pana Františka Zvěřiny, který ji začal vyrábět. Po mistru Zvěřinovi převzal výrobu Pražské šunky v jeho dílně významný pražský uzenář Josef Jeřábek. Mezi další výrobce tohoto výrobku patřili pražští uzenáři Dlouhý, Malý, Cibulka a jiní. Také v ostatních velkých městech byla po vzoru Prahy zahájena výroba Pražské šunky. V Brně se tomuto výrobku věnoval uzenář Jebavý, v Hradci Králové uzenář Hutla, v Pardubicích uzenář Sochor a do konce 19. století mnoho dalších uzenářů. Přeneseně lze říci, že Pražská šunka mistra Zvěřiny je pramětem všech Pražských šunek. Na úroveň průmyslové výroby přivedl Pražskou šunku pan Antonín Chmel, který založil svoji firmu v Praze U Zvonařky v roce 1879. Vedle tohoto stěžejního výrobku produkoval široký sortiment uzenářských výrobků, které brzy získaly věhlas v Praze i v dalších, zejména lázeňských městech, a posléze i v řadě států Evropy. Komerčně nejúspěšnější však byla Pražská šunka, která si záhy našla cestu i do zámoří. Po druhé světové válce byla na závod uvalena státní správa a byla do něj postupně začleněna řada dalších pražských provozoven. V tomto období též vznikly další výrobní varianty Pražské šunky vyráběné jako polokonzervovaná nebo konzervovaná šunka ze svaloviny vepřové kýty. V roce 1977 převzal „Zvonařku“ nově vybudovaný Masokombinát Praha jih - Písnice, včetně všech zaměstnanců a zásobovacích oblastí. S nástupem nových solicích technologií zde bylo do praxe při výrobě Pražské šunky zavedeno nastříkávání solným lákem, případně též následné masírování. V období privatizace po roce 1989 masokombinát v Písnici zanikl, ovšem výroba Pražské šunky na kosti se udržela v řadě jiných výrobních kapacit na území celé České republiky.

Základem výroby Pražské šunky byl v jejím prvopočátku výběr suroviny a způsob nakládání. Jednalo se o vepřové kýty pocházející z lehkých prasat, proto se i v dnešní receptuře vyskytuje omezení maximální hmotnosti do 10 kg. Dalším charakteristickým prvkem, který je při výrobě tohoto výrobku předáván mezi generacemi, je úprava kýty tzv. Pražským řezem. Při solení vychlazené kýty se důkladně třely dusičnanovou solicí směsí s malým množstvím cukru povrch masa a zvláště kůže. Dno nakládací nádoby se lehce zasolilo a kýty se skládaly kůží dolů. Převařeným a vychlazeným solným dusičnanovým lákem, opět s malým množstvím cukru, se šunky zalévaly a poté se zatížily. Následně se šunky překládaly tak, aby se spodní vrstvy dostaly nahoru a vrchní dolů. Šunky se opět zatížily. Po smyslové kontrole jakosti se šunky namáčely na několik hodin do vlažné vody a dále nechaly odkapat. Poté se provedla poslední úprava, a to odstranění pánevní kosti, oškrábání povrchu kůže a ovázání kolena, aby se varem nepoškodil jeho tvar. Šunky se zavěšovaly zásadně do vyhřáté udírny. Uzení se provádělo ve dvou fázích a to nejprve osušení na jasném ohni, poté aromatizaci a zabarvením pomocí zvlhčených pilin z tvrdého dřeva. Udilo se zpravidla zvolna 8 až 12 hodin. Dále se provádělo spaření ve vroucí vodě a ováření šunek. Chlazení se provádělo namočením do studené vody.

4.3.2. Pražská šunka bez kosti

V období před druhou světovou válkou byly vytvořeny výrobní alternativy k původní Pražské šunce na kosti. Jednalo se jednak o pasterovanou Pražskou šunku bez kosti vyrobenou ze svaloviny vepřové kýty. Její výrobou se zabýval pan Antonín Chmel v Praze U Zvonařky nebo pan Josef Beránek v Beránkových podnicích. Technologie výroby těchto Pražských šunek spočívala ve vykostění čerstvých vychlazených vepřových kýt, úpravy jednotlivých částí kýt, jejich vytrídění podle stupně zabarvení, dále z mechanického, přerušovaného namáhání suroviny za přidání chloridu sodného a technologicky nezbytného množství dusitanu sodného a cukru, vše z části rozpuštěno v určitém množství láku. Následně byla provedena pasterace a chlazení. V období po druhé světové válce se výrobou pasterované Pražské šunky zabývaly převážně závody masného průmyslu v Brně, Kostelci, Studené, Vamberku a Plané nad Lužnicí. V závěru 70. let 20. století došlo v těchto závodech k rozvoji výroby Pražské šunky bez kosti pomocí forem s následným zabalením hotového výrobku do plastových obalů, což jednak eliminovalo používání plechovek, ale zejména umožnilo výrobek po pasteraci zaudit a použít dekorativní obalování výrobku tenkou vrstvou sádla nebo sádla s kůží. Výrobek se tak svými parametry významně přiblížil původní Pražské šunce na kosti. V období po roce 1989 se výroba Pražské šunky bez kosti rozšířila i do dalších výrobních kapacit na území celé České republiky.

4.3.3. Pražská šunka – konzerva

Další variantou k původní Pražské šunce, která vznikla v období po druhé světové válce, byla Pražská šunka – konzerva. Rovněž byla vyráběna z vytříděné suroviny vzniklé vykostěním čerstvých vychlazených vepřových kýt, s přídavkem dusitanové soli, cukru a želatiny, jen s cílem dosažení vyšší údržnosti byla sterilována ve vejčitých plochých obalech o hmotnosti 1 lb. Pro dosažení komerční úspěšnosti konzervované šunky byl velmi důležitý podíl aspiku v hotovém výrobku. Výrobou Pražské šunky – konzervy se od roku 1973 zabývaly převážně závody masného průmyslu v Kostelci, Krahulčí a ve Studené. V období po roce 1989 se výroba těchto variant Pražských šunek rozšířila do dalších výrobních kapacit na území celé České republiky.

