

INNE AKTY

KOMISJA EUROPEJSKA

Publikacja wniosku o zatwierdzenie zmiany zgodnie z art. 17 ust. 6 rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 110/2008 w sprawie definicji, opisu, prezentacji, etykietowania i ochrony oznaczeń geograficznych napojów spirytusowych oraz uchylającego rozporządzenie Rady (EWG) nr 1576/89 ⁽¹⁾

(2020/C 174/07)

Niniejsza publikacja uprawnia do zgłoszenia sprzeciwu wobec wniosku zgodnie z art. 27 rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2019/787 ⁽²⁾.

WNIOSEK O ZMIANĘ DOKUMENTACJI TECHNICZNEJ OZNACZENIA GEOGRAFICZNEGO

„SCOTCH WHISKY”

Nr UE: PGI-GB-1854-AM01 – 8.5.2018

Język zmiany: angielski

Pośrednik

Państwo członkowskie: Zjednoczone Królestwo

Nazwa pośrednika:

Department for the Environment, Food and Rural Affairs (DEFRA)
Second Floor, Seacole Block
2 Marsham Street, London, SW1P 4DF,
United Kingdom

Adres poczty elektronicznej: spirit.drinksolicy@defra.gov.uk

Tel. +44 2082256405

Dokumentacja techniczna dotycząca „Scotch Whisky” jest dostępna do wglądu na stronie internetowej DEFRA pod adresem: www.gov.uk.

Przedmiotowe oznaczenie geograficzne

„Scotch Whisky”

Pozycje specyfikacji produktu, których dotyczy zmiana

Inne

- Metoda produkcji
- Przepisy unijne lub krajowe/regionalne
- Adres wnioskodawcy
- Dodatkowe informacje na temat oznaczenia geograficznego

⁽¹⁾ Dz.U. L 39 z 13.2.2008, s. 16.

⁽²⁾ Dz.U. L 130 z 17.5.2019, s. 1.

Zmiana

Zmiana specyfikacji produktu, która pociąga za sobą zmianę głównych elementów specyfikacji

Wyjaśnienie zmiany

Strona 9 – Zmiana definicji „Blended Scotch Whisky”

Poprzednie brzmienie:

„Blended Malt Scotch Whisky» powstaje w wyniku kupażu co najmniej dwóch rodzajów whisky typu »Single Malt Scotch Whisky« destylowanych w więcej niż jednej gorzelnii.”.

Nowe brzmienie:

„Blended Malt Scotch Whisky» oznacza kupaż co najmniej dwóch rodzajów whisky typu »Single Malt Scotch Whisky« destylowanych w więcej niż jednej gorzelnii lub kupaż destylatów whisky typu *single malt* wyprodukowanych zgodnie z wymogami określonymi w pkt 1 lit. a) i b), do których zastosowanie będzie mieć następnie pkt 1 lit. c)–i).”.

Celem wyjaśnienia w powyższej definicji należy zaznaczyć, że sformułowanie „do których zastosowanie będzie mieć następnie pkt 1 lit. c)–i)” oznacza, że leżakowanie nie miało jeszcze miejsca, a tym samym odnosi się do destylatów typu *single malt*. Stosownie do powyższej definicji zmieniono regulacje Zjednoczonego Królestwa w sprawie Scotch Whisky z 2009 r.

Poprzednia definicja „Blended Malt Scotch Whisky” przedstawiona w dokumentacji technicznej nie obejmuje kupażu destylatów typu *single malt* przed rozlaniem ich do beczek. Jest to ugruntowana praktyka określana jako *teaspooning*. Choć większość whisky typu „Blended Malt Scotch Whisky” powstaje w wyniku kupażu whisky typu „Single Malt Scotch Whisky” pochodzących z różnych gorzelnii, w praktyce przemysłowej stosuje się również kupaż destylatów typu *single malt* przed okresem leżakowania. Proponowana zmiana uwzględni zatem praktykę kupażu destylatów typu *single malt* oraz ich późniejszego leżakowania, w wyniku czego uzyskuje się „Blended Malt Scotch Whisky.”.

Strona 10 – Leżakowanie

Poprzednie brzmienie:

„Jakość beczek jest ważna, ponieważ świeży napój spirytusowy przejmuje właściwości i barwę drewna, w którym leżakuje. Większość beczek wykorzystywano wcześniej w procesie leżakowania innych napojów alkoholowych – niektóre z nich mogły zawierać np. Sherry, a inne – American Bourbon Whiskey.”.

Nowe brzmienie:

„Jakość beczek jest ważna, ponieważ świeży napój spirytusowy przejmuje właściwości i barwę drewna, w którym leżakuje. Leżakowanie napoju spirytusowego musi odbywać się w dębowych beczkach, które są nowe lub które wykorzystywano wyłącznie do leżakowania wina (niemusującego lub wzmacnianego), piwa/piwa górnej fermentacji lub napojów spirytusowych, z wyjątkiem:

- wina, piwa/piwa górnej fermentacji lub napojów spirytusowych wyprodukowanych z owoców pestkowych lub z dodatkiem tych owoców,
- piwa/piwa górnej fermentacji, do którego po fermentacji dodano owoce, środki aromatyzujące lub substancje słodzące,
- napojów spirytusowych, do których po destylacji dodano owoce, środki aromatyzujące lub substancje słodzące,

a także w przypadku, gdy wcześniejszy proces leżakowania stanowił element tradycyjnych procesów produkcji tych win, piw/piw górnej fermentacji lub napojów spirytusowych.

Niezależnie od rodzaju zastosowanej beczki powstały produkt musi wyróżniać się tradycyjnymi właściwościami alkoholu »Scotch Whisky« takimi jak barwa, smak i aromat. Wymogi te mają również zastosowanie do wszelkich produktów końcowych, o których mowa poniżej.”.

Alkohol „Scotch Whisky” zdobył swoją reputację dzięki produktom sprzedawanym tradycyjnie pod tą właśnie nazwą. Beczki przeznaczone do leżakowania „Scotch Whisky” muszą być wykonane z drewna dębowego, a ich pojemność nie może przekraczać 700 litrów. Nie oznacza to jednak, że można wykorzystać każdą beczkę spełniającą te wymogi. Beczka musi nadawać dojrzałemu napojowi spirytusowemu charakterystyczne cechy „Scotch Whisky”. Na przestrzeni lat pojawiło się wiele zapytań o to, jakie beczki można wykorzystać do leżakowania lub przechowywania gotowego alkoholu „Scotch Whisky”. Ponieważ na przestrzeni lat wykorzystywano szereg różnych beczek, które służyły uprzednio do przechowywania wina, piwa/piwa górnej fermentacji i napojów spirytusowych, należy doprecyzować, jakie rodzaje beczek są dopuszczalne. Ponadto pojawiła się potrzeba uwzględnienia w dokumentacji technicznej szczegółowych informacji na temat gamy beczek dębowych, które można wykorzystywać do leżakowania lub przechowywania gotowego alkoholu „Scotch Whisky”.

W zmianie uwzględniono tradycyjne praktyki, obejmując wszystkie kategorie beczek, w przypadku których można udowodnić, że zgodnie z tradycją są wykorzystywane od dawna, oraz dopuszczono wykorzystywanie jedynie tych rodzajów beczek, które pozwolą uzyskać produkt charakteryzujący się tradycyjną barwą, smakiem i zapachem alkoholu „Scotch Whisky”.

Strona 18 – Klauzule dotyczące interpretacji

Poprzednie brzmienie:

„Przepisy krajowe

Regulacje w sprawie napojów spirytusowych z 2008 r.

[...]

Obowiązującą wersję przedmiotowych regulacji wraz ze wszystkimi wprowadzonymi do nich zmianami można znaleźć pod adresem: www.legislation.gov.uk

Regulacje w sprawie Scotch Whisky z 2009 r.

[...]

Obowiązującą wersję przedmiotowych regulacji wraz ze wszystkimi wprowadzonymi do nich zmianami można znaleźć pod adresem: www.legislation.gov.uk.”.

Nowe brzmienie:

„Przepisy krajowe

Regulacje w sprawie napojów spirytusowych z 2008 r.

[...]

Obowiązującą wersję przedmiotowych regulacji wraz ze wszystkimi wprowadzonymi do nich zmianami można znaleźć pod adresem: www.legislation.gov.uk. Znaczenie wszelkich sformułowań zawartych w regulacjach w sprawie napojów spirytusowych pokrywa się ze znaczeniem takich samych sformułowań użytych w dokumentacji technicznej.

Regulacje w sprawie Scotch Whisky z 2009 r.

[...]

Obowiązującą wersję przedmiotowych regulacji wraz ze wszystkimi wprowadzonymi do nich zmianami można znaleźć pod adresem: www.legislation.gov.uk. Znaczenie wszelkich sformułowań zawartych w regulacjach w sprawie napojów spirytusowych pokrywa się ze znaczeniem takich samych sformułowań użytych w dokumentacji technicznej.”.

W regulacjach w sprawie napojów spirytusowych z 2008 r. oraz w regulacjach w sprawie Scotch Whisky z 2009 r. zdefiniowano niektóre stosowane w nich słowa i sformułowania. W dokumentacji technicznej używa się tych samych sformułowań, lecz nie zawiera ona sekcji poświęconej interpretacji terminów. W związku z tym w proponowanych zmianach doprecyzowano, że regulacje w sprawie napojów spirytusowych z 2008 r., regulacje w sprawie Scotch Whisky z 2009 r. oraz dokumentację techniczną należy interpretować w sposób spójny.

Strona 18 – Zniesienie ograniczenia dotyczącego rozlewania „Single Malt Scotch Whisky” do butelek o pojemności 2 litrów

Poprzednie brzmienie:

„Przemieszczanie ze Szkocji do innego państwa

[...]

2. »Single Malt Scotch Whisky« można przewozić ze Szkocji do innego państwa wyłącznie w butelkach o pojemności nie większej niż dwa litry, wykonanych z dowolnego obojętnego chemicznie materiału oraz opatrzonych etykietą na potrzeby sprzedaży detalicznej. Butelkowanie lub ponowne butelkowanie »Single Malt Scotch Whisky« poza Szkocją jest zabronione.”.

Nowe brzmienie:

„Przemieszczanie ze Szkocji do innego państwa

[...]

2. »Single Malt Scotch Whisky« można przewozić ze Szkocji do innego państwa wyłącznie w butelkach wykonanych z dowolnego obojętnego chemicznie materiału oraz opatrzonych etykietą na potrzeby sprzedaży detalicznej. Butelkowanie lub ponowne butelkowanie »Single Malt Scotch Whisky« poza Szkocją jest zabronione.”.

Wymóg rozlewania „Single Malt Scotch Whisky” do butelek o pojemności nie większej niż dwa litry pierwotnie wprowadzono z myślą o tym, aby zniechęcić zagraniczne rozlewnie do importowania „Single Malt Scotch Whisky” w bardzo dużych butelkach, a następnie ponownego jej butelkowania. Przemysł doszedł do wniosku, że zakaz ponownego butelkowania jest wystarczający, dlatego też zniesiono ograniczenie dotyczące rozlewania do butelek o pojemności dwóch litrów.

Strona 19 – Zmiany będące wynikiem problemów z weryfikacją

Poprzednie brzmienie:

„Przemieszczanie ze Szkocji do innego państwa

[...]

3. Alkohole typu »Single Grain Scotch Whisky«, »Blended Malt Scotch Whisky«, »Blended Grain Scotch Whisky« lub »Blended Scotch Whisky« można przewozić ze Szkocji wyłącznie:
 - a) w butelkach (wykonanych z dowolnego obojętnego chemicznie materiału) opatrzonych etykietą na potrzeby sprzedaży detalicznej lub
 - b) do importera, rozlewni lub podmiotu dokonującego kupażu, którzy podjęli wobec organu podatkowego i celnego Zjednoczonego Królestwa (ang. Her Majesty's Revenue and Customs, HMRC) zobowiązania określone przez ten organ w programie kontroli, który regularnie poddaje się przeglądowi lub zastępuje nowym programem”.

Nowe brzmienie:

„Przemieszczanie ze Szkocji do innego państwa

[...]

3. Alkohole typu »Single Grain Scotch Whisky«, »Blended Malt Scotch Whisky«, »Blended Grain Scotch Whisky« lub »Blended Scotch Whisky« można przewozić ze Szkocji wyłącznie:
 - a) w butelkach (wykonanych z dowolnego obojętnego chemicznie materiału) opatrzonych etykietą na potrzeby sprzedaży detalicznej; lub
 - b) do importera, rozlewni, podmiotu zajmującego się etykietowaniem lub podmiotu dokonującego kupażu, którzy podjęli wobec HMRC zobowiązania określone przez ten organ w programie kontroli, który regularnie poddaje się przeglądowi lub zastępuje nowym programem; lub
 - c) do producenta środków spożywczych innych niż napoje alkoholowe.”.

Wprowadzone zostały dwie zmiany.

Pierwsza z nich dotyczy podmiotów etykietujących spoza Szkocji, a druga – producentów środków spożywczych.

Nie ma przepisu regulującego weryfikację organizacji spoza Szkocji, które etykietują wyłącznie alkohol „Scotch Whisky”. Zamiast tego zalecono, aby podmiot etykietujący złożył wniosek o weryfikację jako rozlewnia i podmiot etykietujący, nawet jeżeli nie był zainteresowany butelkowaniem. Zmiana ta umożliwia weryfikację przedsiębiorstwa zajmującego się etykietowaniem wyłącznie jako takie właśnie przedsiębiorstwo.

Niezamierzonym skutkiem zapisów dokumentacji technicznej jest sytuacja, w której alkohol „Scotch Whisky” dostarczany jest producentom spoza Szkocji do produkcji środków spożywczych, które nie są napojami alkoholowymi (np. marmolady zawierającej „Scotch Whisky”). Produkt przeznaczony do tego rodzaju dostaw musi znajdować się w butelkach opatrzonych etykietą na potrzeby sprzedaży detalicznej. Zmiana pozwala na dostawy „Scotch Whisky” do takich producentów w kontenerach do przewozu luzem.

Strona 20 – Skutki poprzedniego ustawodawstwa

Dodano nowy tekst w następującym brzmieniu:

„Skutki poprzedniego ustawodawstwa

Kombinacje destylatów »Scotch Whisky«, destylatów »Scotch Whisky« częściowo leżakowanych lub nieleżakowanych lub »Scotch Whisky« z różnych gorzelnii, które poddano kupażowi lub zmieszano przed wejściem w życie niniejszej dokumentacji technicznej, a które nie należą do żadnej z pięciu dozwolonych kategorii »Scotch Whisky« ze względu na etap produkcji, na którym dokonano kupażu lub mieszania, mogą nadal leżakować i być sprzedawane jako »Scotch Whisky«, pod warunkiem że:

1) opatrzone je nazwą:

- »Blended Malt Scotch Whisky« (w przypadku kombinacji, którą w każdej gorzelnii uzyskano w wyniku destylacji przeprowadzonej w sposób zgodny z definicją »Single Malt Scotch Whisky«),
- »Blended Grain Scotch Whisky« (w przypadku kombinacji, którą w każdej gorzelnii uzyskano w wyniku destylacji przeprowadzonej w sposób zgodny z definicją »Single Grain Scotch Whisky«),
- »Blended Scotch Whisky« (w przypadku kombinacji, której część uzyskano w jednej gorzelnii w wyniku destylacji przeprowadzonej w sposób zgodny z definicją »Single Malt Scotch Whisky«, a część uzyskano w innej gorzelnii w wyniku destylacji przeprowadzonej w sposób zgodny z definicją »Single Grain Scotch Whisky«), oraz

2) są one sprzedawane zgodnie z powyższymi opisami lub używane jako składnik »Blended Scotch Whisky«.

O ile zmiana definicji „Blended Malt Scotch Whisky” na s. 9 odnosi się do sytuacji, która dopiero będzie miała miejsce, o tyle ilości napoju spirytusowego, które poddano kupażowi przed upływem minimalnego okresu leżakowania, obecnie leżą w już istniejących zapasach. Zmiana ta umożliwia wprowadzanie przedmiotowych zapasów do obrotu pod jedną z nazw zdefiniowanych kategorii lub poprzez wykorzystanie ich jako składnika „Blended Scotch Whisky”.

Strona 21 – Wnioskodawca

Zmianie uległy dane adresowe wnioskodawcy. Chociaż brytyjski departament ds. środowiska, żywności i rozwoju wsi (Department of Environment, Food and Rural Affairs, DEFRA) wciąż używa adresu Nobel House, to główną siedzibą zespołu ds. napojów spirytusowych i oznaczeń geograficznych jest wskazana w zmienionej dokumentacji technicznej lokalizacja na Marsham Street, w związku z czym to właśnie tę ulicę należy uznać za adres wnioskodawcy do celów dokumentacji technicznej „Scotch Whisky”.

Strona 24 – Deklaracje wieku – doprecyzowanie konwencji zapisu Zjednoczonego Królestwa

Poprzednie brzmienie:

„Deklaracje okresu leżakowania, wieku i destylacji

[...]

2. Zabrania się etykietowania, pakowania, sprzedaży, reklamowania lub promowania jakiegokolwiek rodzaju »Scotch Whisky« w sposób zawierający odniesienie do czasu destylacji, chyba że:

[...]

c) prezentacja whisky zawiera również wzmiankę dotyczącą:

- (i) roku butelkowania whisky;
- (ii) okresu leżakowania whisky; lub
- (iii) wieku whisky; oraz [...].

Nowe brzmienie:

„Deklaracje okresu leżakowania, wieku i destylacji

[...]

2. Zabrania się etykietowania, pakowania, sprzedaży, reklamowania lub promowania jakiegokolwiek rodzaju »Scotch Whisky« w sposób zawierający odniesienie do czasu destylacji, chyba że:

[...]

c) prezentacja whisky zawiera również wzmiankę dotyczącą:

- (i) roku butelkowania whisky; lub
- (ii) okresu leżakowania whisky; lub
- (iii) wieku whisky; oraz [...].

Zmiana ta ma na celu wyraźniejsze zaznaczenie, że podane możliwości stanowią rozwiązania alternatywne.

PODSTAWOWE SPECYFIKACJE DOKUMENTACJI TECHNICZNEJ

„SCOTCH WHISKY”

Nr UE: PGI-GB-1854-AM01 – 8.5.2018

1. Nazwa

„Scotch Whisky”

2. Kategoria napoju spirytusowego

Whisky/Whiskey (kategoria 2 określona w rozporządzeniu (WE) nr 110/2008)

3. Opis napoju spirytusowego

Właściwości fizyczne, chemiczne lub organoleptyczne

Wygląd

„Scotch Whisky” jest przezroczystą cieczą o barwie od bladożółtej do ciemnobursztynowej. Produkt może mętnieć podczas przechowywania w niskich temperaturach, np. poniżej 0 °C, ale w przypadku niektórych „Scotch Whisky” zmętnienie może być widoczne również po zmieszaniu ich z wodą lub lodem.

Aromat i smak

Aromat i smak są wynikiem destylacji sfermentowanego substratu wyprodukowanego ze słodowanego jęczmienia z dodatkiem innych zbóż – lub bez nich – i następującego po niej leżakowania w dębowych beczkach. Właściwości poszczególnych rodzajów whisky zależą między innymi od specyfiki procesów destylacji i późniejszego leżakowania. Whisky typu „Grain Scotch Whisky” mają z reguły lżejszy aromat i smak niż whisky typu „Malt Scotch Whisky”. Whisky typu „Blended Scotch Whisky” uzyskują swoje właściwości w wyniku interakcji poszczególnych rodzajów whisky, które są ich składnikami, dobranymi w taki sposób, aby się wzajemnie uzupełniały.

Poszczególne rodzaje „Scotch Whisky” charakteryzują się szeroką gamą aromatów i smaków – od lekkiego, ziarnistego i nieco ostrego typowego dla stosunkowo młodej „Grain Scotch Whisky” po bogate, owocowe i gładkie nuty właściwe dla długo leżakowanej „Malt Scotch Whisky”. Niektóre rodzaje „Malt Scotch Whisky”, które wytworzono ze słodowanego jęczmienia suszonego nad ogniem rozpalanym torfem, mogą mieć charakterystyczny torfowy aromat.

Szczególne cechy „Scotch Whisky” w porównaniu z innymi rodzajami whisky

Wspólnym elementem wszystkich rodzajów whisky jest przeprowadzenie destylacji zbóż w sposób pozwalający zachować pochodzący z surowców aromat i smak, które nabierają złożonego charakteru przez lata leżakowania w drewnianych beczkach. Whisky produkowane w innych krajach posiadają jednak inne właściwości.

Istnieją tysiące różnych marek „Scotch Whisky”, a każda z nich posiada swoje cechy. Wiele z nich powstaje w wyniku kupażu „Single Malt Scotch Whisky” i „Grain Scotch Whisky”. Wszystkie te marki posiadają wspólne cechy charakterystyczne dla „Scotch Whisky”, które odróżniają je od whisky destylowanej w innych krajach. Można wyróżnić trzy czynniki, które wyróżniają „Scotch Whisky” na tle innych rodzajów whisky:

- a) różnice w procesie produkcji, w tym różnice uwzględnione w definicjach prawnych;
- b) cechy geograficzne, geologiczne i klimatyczne Szkocji; oraz
- c) umiejętności i *know-how* gorzelni i podmiotów dokonujących kupażu.

Można wskazać szereg różnic pomiędzy metodą produkcji wymaganą zgodnie z definicją zawartą w regulacjach w sprawie Scotch Whisky z 2009 r. a innymi ustalonymi metodami produkcji whisky określonymi w przepisach innych krajów, w tym w rozporządzeniu (WE) nr 110/2008. W szczególności:

- (i) zgodnie z definicją „Scotch Whisky” zabrania się stosowania dodatkowych enzymów, natomiast wymaga się stosowania słodowanego jęczmienia. Dzięki wykorzystywaniu w produkcji „Scotch Whisky” wyłącznie enzymów pochodzących ze słodowanego jęczmienia początkowy substrat fermentacji może być zupełnie inny niż w przypadku whisky produkowanej z wykorzystaniem dodatkowych enzymów. Skład substratu, szczególnie pod względem cukrów, ma wpływ na rodzaj drożdży, które można stosować, a tym samym – na produkowane kongenery. Chociaż „Scotch Whisky” destyluje się z jęczmienia słodowanego i innych zbóż, głównie pszenicy lub kukurydzy, w produkcji innych rodzajów whisky dopuszcza się stosowanie innych zbóż lub zbóż w innych proporcjach. Przykładowo do produkcji whisky kanadyjskiej i niektórych rodzajów whisky amerykańskich tradycyjnie wykorzystuje się żyto;
- (ii) jednym z wymogów określonych w definicji „Scotch Whisky” jest obowiązek stosowania beczek dębowych, podczas gdy na przykład w rozporządzeniu (WE) nr 110/2008 wymaga się jedynie stosowania beczek drewnianych;
- (iii) wszystkie procesy związane z produkcją „Scotch Whisky” – od zacierania zbóż, przetwarzania na substrat fermentacyjny, aż do etapu fermentacji i destylacji – muszą odbywać się w tej samej gorzelni, a cały proces leżakowania „Scotch Whisky” musi mieć miejsce w Szkocji;
- (iv) istnieją tradycyjne różnice między sposobem produkcji „Scotch Whisky” a innymi rodzajów whisky. Stosowane są różne rodzaje i kształty aparatury destylacyjnej, co wpływa na organoleptyczne cechy charakterystyczne dla tego napoju spirytusowego.

Wspomniane wymagania w połączeniu ze szczególnymi warunkami geologicznymi i klimatycznymi Szkocji sprawiają, że „Scotch Whisky” różni się od innych rodzajów whisky.

4. Obszar geograficzny, którego dotyczy wniosek

„Scotch Whisky” jest whisky destylowaną i leżakującą w Szkocji. Szkocja leży w północnej części Zjednoczonego Królestwa, które graniczy z północno-zachodnim wybrzeżem Europy kontynentalnej. Granice Szkocji wyznaczają Anglia na południu oraz Morze Hebrydzkie, Ocean Atlantycki i Morze Północne.

5. Metoda otrzymywania napoju spirytusowego

Podstawową metodę produkcji określono w definicji „Scotch Whisky” w regulacji 3 pkt 1 regulacji w sprawie Scotch Whisky z 2009 r. i jest ona następująca:

Definicja „Scotch Whisky”

„Scotch Whisky” oznacza whisky wyprodukowaną w Szkocji

- a) poddaną destylacji w gorzelnii w Szkocji, wytworzoną z wody i słodowanego jęczmienia (do którego można dodać wyłącznie całe ziarna innych zbóż), które w całości zostały:
 - (i) przetworzone w zacier w tej samej gorzelnii;
 - (ii) przekształcone w tej samej gorzelnii w fermentowalny substrat przy użyciu jedynie systemów enzymów endogennych; oraz
 - (iii) poddane fermentacji w tej samej gorzelnii wyłącznie w wyniku dodania drożdży;
- b) poddaną destylacji do objętościowej zawartości alkoholu wynoszącej mniej niż 94,8 %, dzięki czemu destylat ma aromat i smak pochodzący z surowców wykorzystanych podczas produkcji oraz wynikający z metody produkcji;
- c) leżakującą wyłącznie w dębowych beczkach, których pojemność nie przekracza 700 litrów;
- d) leżakującą wyłącznie w Szkocji;
- e) leżakującą przez okres nie krótszy niż trzy lata;
- f) leżakującą wyłącznie w składzie akcyzowym lub w dozwolonym miejscu;
- g) zachowującą barwę, aromat i smak wynikający z surowców wykorzystanych podczas produkcji i leżakowania oraz metody produkcji i leżakowania;
- h) do której nie dodano żadnej substancji lub do której nie dodano żadnej substancji poza:
 - (i) wodą;
 - (ii) środkiem barwiącym w postaci czystego karmelu; lub
 - (iii) wodą i środkiem barwiącym w postaci czystego karmelu;
- i) której minimalna objętościowa zawartość alkoholu wynosi 40 %.

Definicje pięciu dozwolonych kategorii „Scotch Whisky”

„Single Malt Scotch Whisky” to rodzaj „Scotch Whisky”, którą poddano destylacji w jednej lub kilku partiach

- a) w jednej gorzelnii;
- b) wytwarzaną z wody i słodowanego jęczmienia, do których nie dodano żadnych innych zbóż; oraz
- c) w aparacie destylacyjnym kotłowym.

„Single Grain Scotch Whisky” to rodzaj „Scotch Whisky”, którą poddano destylacji w jednej gorzelnii i która nie należy do kategorii „Single Malt Scotch Whisky” ani „Blended Scotch Whisky”.

„Blended Malt Scotch Whisky” oznacza kupaż co najmniej dwóch rodzajów whisky typu „Single Malt Scotch Whisky” destylowanych w więcej niż jednej gorzelnii lub kupaż destylatów whisky typu *single malt* wyprodukowanych zgodnie z wymogami określonymi w pkt 1 lit. a) i b), do których zastosowanie będzie mieć następnie pkt 1 lit. c)–i).

„Blended Grain Scotch Whisky” powstaje w wyniku kupażu co najmniej dwóch rodzajów whisky typu „Single Grain Scotch Whisky” destylowanych w więcej niż jednej gorzelnii.

„Blended Scotch Whisky” powstaje w wyniku kupażu co najmniej jednej whisky typu „Single Malt Scotch Whisky” z co najmniej jedną whisky należącą do kategorii „Single Grain Scotch Whisky”.

„Malt Scotch Whisky”

„Malt Scotch Whisky” („Scotch Whisky” słodowa) powstaje z trzech naturalnych surowców, a tj. ze słodowanego jęczmienia, wody i drożdży. Pierwszym etapem produkcji jest słodowanie jęczmienia. W przeszłości i zgodnie z tradycją jęczmień moczony był w zbiornikach z wodą przez dwa do trzech dni, a następnie wysypywany na podłogę słodowni, aby wykiełkował. Aby zatrzymać kiełkowanie, słodowany jęczmień suszono w piecach, które wyróżniały się charakterystycznymi kominami przypominającymi kształtem pagody, które są typowe dla wielu gorzelni zajmujących się produkcją „Malt Scotch Whisky”. Proces ten jest nadal stosowany w niektórych gorzelniach, chociaż inne uzyskują obecnie słodowany jęczmień ze specjalnych zakładów produkcji siodu, które są w stanie produkować tradycyjnie słodowany jęczmień na większą skalę.

Słodowany jęczmień jest następnie rozdrabniany do postaci grubo zmielonego śrutu słodowego i mieszany z gorącą wodą w zbiorniku zwanym kadzią zacierną. W wyniku tego procesu ze skrobi zawartej w jęczmieniu powstaje zawierający cukry płyn zwany „brzczką”. Brzczkę oddziela się od zacieru i przenosi do kadzi fermentacyjnej lub zbiorników zwanych „washback”, w których po dodaniu drożdży, w wyniku procesu fermentacji zawierająca cukry brzcзка przekształcana jest w alkohol, którego aromat i smak przywodzi na myśl piwo niechmielone. Alkohol ten nazywany jest „sokiem surowym”.

Sok surowy jest następnie poddawany destylacji w charakterystycznych miedzianych aparatach destylacyjnych kotłowych, w których w wyniku destylacji alkohol zawarty w soku surowym oddzielany jest od innych kongenerów. Whisky typu „Malt Scotch Whisky” jest zwykle destylowana dwukrotnie, przy czym pierwsza destylacja zachodzi w większym aparacie destylacyjnym pierwszej destylacji („wash still”), a druga w nieznacznie mniejszych kadziach drugiej destylacji nazywanych „low-wines” lub „spirit still”.

„Grain Scotch Whisky”

„Grain Scotch Whisky” („Scotch Whisky” zbożowa) również produkuje się ze słodowanego jęczmienia, ale zacier może zawierać również – i zwykle zawiera – inne zboża. Najczęściej stosowanymi innymi zbożami są pszenica i kukurydza. Niesłodowane zboża miesza się z gorącą wodą i podgrzewa, aby rozpuścić skrobię zbożową, co ułatwia rozłożenie jej do cukrów fermentowalnych. Enzymy zawarte w słodowanym jęczmieniu przekształcają skrobię w cukry, które łatwiej ulegają fermentacji. Brzczkę schładza się do temperatury około 15–23 °C, a następnie dodaje się drożdże, aby przeprowadzić etap fermentacji, który trwa od dwóch do trzech dni. Sfermentowana brzcзка, nazywana „sokiem surowym”, jest następnie poddawana destylacji, aby wydzielić z soku surowego alkohol i inne substancje lotne. Destylacja odbywa się zwykle w kolumnowych aparatach destylacyjnych do poniżej 94,8 % obj. alkoholu. Tradycyjnie wykorzystuje się kolumnowe aparaty destylacyjne nazywane aparatem Coffeya lub patentowym.

„Grain Scotch Whisky” można również produkować w procesie destylacji ciągłej brzcзки powstałej z samego słodowanego jęczmienia lub w procesie destylacji w aparacie destylacyjnym kotłowym soku surowego powstałego z zacieru ze słodowanego jęczmienia i innych zbóż.

Leżakowanie

Przed rozlaniem do różnorodnych beczek do celów leżakowania słodowy lub zbożowy „świeży napój spirytusowy” jest zwykle rozcieńczany wodą do 60–70 % obj.

„Jakość beczek jest ważna, ponieważ świeży napój spirytusowy przejmuje właściwości i barwę drewna, w którym leżakuje. Leżakowanie napoju spirytusowego musi odbywać się w dębowych beczkach, które są nowe lub które wykorzystywano wyłącznie do leżakowania wina (niemusującego lub wzmacnianego), piwa/piwa górnej fermentacji lub napojów spirytusowych, z wyjątkiem:

- wina, piwa/piwa górnej fermentacji lub napojów spirytusowych wyprodukowanych z owoców pestkowych lub z dodatkiem tych owoców,
- piwa/piwa górnej fermentacji, do którego po fermentacji dodano owoce, środki aromatyzujące lub substancje słodzące,
- napojów spirytusowych, do których po destylacji dodano owoce, środki aromatyzujące lub substancje słodzące,

a także w przypadku, gdy wcześniejszy proces leżakowania stanowił element tradycyjnych procesów produkcji tych win, piw/piw górnej fermentacji lub napojów spirytusowych.

Niezależnie od rodzaju zastosowanej beczki powstały produkt musi wyróżniać się tradycyjnymi właściwościami „Scotch Whisky” takimi jak barwa, smak i aromat. Wymogi te mają również zastosowanie do wszelkich produktów końcowych, o których mowa poniżej”.

Przed napełnieniem beczek „Scotch Whisky” lub napojem spirytusowym, z którego ma powstać „Scotch Whisky”, należy opróżnić je z wcześniejszej zawartości. Rodzaj beczki wykorzystanej do leżakowania określi mistrz kupażu, który dąży do uzyskania szczególnego charakteru końcowej whisky.

Świeży napój spirytusowy staje się „Scotch Whisky” dopiero po minimum trzech latach leżakowania. W praktyce wiele rodzajów „Scotch Whisky” leżakuje o wiele dłużej – od 5 do 12 lub 18 lat, a czasem dłużej. Podczas tego procesu powietrze dostaje się przez porowate drewno dębowe, z którego zrobione są beczki, i kształtuje charakter whisky.

Kupażowanie

Największy odsetek „Scotch Whisky” spożywany jest w formie „Blended Scotch Whisky”. Wymagające wysokich kwalifikacji zadanie, jakim jest stworzenie połączenia poszczególnych rodzajów „Scotch Whisky” typu „Single Malt” i „Single Grain” w celu otrzymania „Blended Scotch Whisky”, należy do obowiązków mistrza kupażu każdego przedsiębiorstwa.

6. Związek ze środowiskiem geograficznym pochodzenia

6.1. Szczegółowe informacje dotyczące obszaru geograficznego pochodzenia istotne z punktu widzenia omawianego związku lub pochodzenia

Czynniki naturalne występujące na obszarze geograficznym

- a) Cechy geologiczne i geograficzne Szkocji – Szkocja zajmuje północną część wyspy Wielkiej Brytanii odpowiadającą jednej trzeciej jej powierzchni i obejmuje ponad 790 wysepek i archipelagów. Obejmuje obszary wyżynne (Highland) i nizinne (Lowland), które rozdziela uskok tektoniczny Highland Boundary Fault. Szkocja charakteryzuje się zróżnicowaną, ale wyjątkową budową geologiczną. Czysta woda, będąca jednym z głównych naturalnych surowców wykorzystywanych do produkcji „Scotch Whisky”, różni się w zależności od lokalnych skał i terenów wiejskich, przez które przepływa na drodze do każdej gorzelnii.
- b) Klimat Szkocji – Klimat Szkocji również ma znaczący wpływ na charakter „Scotch Whisky”. Wiatr wieje przeważnie z południowego zachodu, przynosząc ciepłe i wilgotne powietrze znad Atlantyku. Chociaż Szkocja położona jest dość daleko na północ, panujący tam klimat jest chłodny i łagodny. Obszary Highlands i Hebrydy Zewnętrzne są jedynymi z najwilgotniejszych w Europie, a roczne opady wynoszą tam nawet 4 577 mm. Obszar wschodni jest bardziej suchy i nadaje się do uprawy jęczmienia i pszenicy. Chłodny, wilgotny klimat zapewnia bogate zasoby dobrej jakości wody. Podczas leżakowania napój spirytusowy przenika dębową beczkę, a alkohol i woda mogą odparować. W cieplejszych, bardziej suchych klimatach odparowuje więcej wody niż alkoholu, co prowadzi do wzrostu zawartości alkoholu w beczce. Wpływa to na liczne zachodzące interakcje. W chłodnym, wilgotnym klimacie panującym w Szkocji występuje niższy ogólny współczynnik szybkości parowania, ale proporcjonalnie odparowuje więcej alkoholu, co prowadzi do obniżenia zawartości alkoholu.
- c) Woda – Dzięki wilgotnemu klimatowi panującemu w Szkocji państwo to ma bogate zasoby czystej, świeżej wody. Gorzelnie produkujące „Scotch Whisky” zawsze budowane były w miejscach, w których znajduje się dobre, niezawodne źródło wody wyjątkowej jakości, a często zdarza się, że gorzelnie są właścicielami źródła wody, co pozwala zapewnić jej nieprzerwane zasoby i czystość oraz daje gwarancję, że woda nie jest zanieczyszczona. Woda stanowi jeden z trzech naturalnych surowców do produkcji „Scotch Whisky”.
- d) Torf – W Szkocji występują ogromne ilości torfu stosowanego w przeszłości jako paliwo zarówno do ogrzewania aparatów destylacyjnych, jak i suszenia jęczmienia w trakcie procesu słodowania. Torf nadal odgrywa ważną rolę w produkcji „Scotch Whisky” i kształtowaniu smaku alkoholu.

Czynniki ludzkie i procesowe występujące na obszarze geograficznym

Znaczący wpływ na jakość i charakter „Scotch Whisky” mają również umiejętności i procesy wypracowane w Szkocji, które są przekazywane z pokolenia na pokolenie, w tym umiejętności bednarza, gorzelnika i mistrza kupażu, jak również wiedza na temat surowców i rodzaju wykorzystanych aparatów destylacyjnych. W każdej gorzelnii produkującej whisky słodową znajdują się wyjątkowe miedziane aparaty destylacyjne, które odpowiadają za powstanie różnych właściwości whisky. Gorzelnik odpowiada za zapewnienie, by do beczek nalewano napój spirytusowy jedynie najlepszej jakości. Wykwalifikowani mistrzowie kupażu opracowują receptury markowych produktów i stoją na straży jakości i spójności.

Związek renomy z obszarem geograficznym

Alkohol „Scotch Whisky” produkowany jest w Szkocji od ponad 500 lat, a jego eksport ze Szkocji rozpoczął się około 200 lat temu. Nazwa „whisky” pochodzi od słów *Uisge Beatha* lub *Usquebaugh* z języka gaelickiego. Język gaelicki jest tradycyjnym językiem używanym na obszarze Highlands w Szkocji i Irlandii. Opis w języku gaelickim zmieniono najpierw na „Uiskie”, a następnie „Whisky”.

6.2. Szczególne właściwości napoju spirytusowego związane z obszarem geograficznym

Na skład destylatu mają wpływ liczne czynniki geograficzne, m.in. rodzaje lokalnych wód, stosowanie enzymów endogennych, poziomy kongenerów wytwarzanych w trakcie fermentacji, budowa aparatów destylacyjnych, szybkość destylacji, kontakt z miedzią oraz otrzymane frakcje spirytusu. Wszystkie te elementy zależą od praktyk, które zmieniły się na obszarze geograficznym wraz z upływem czasu.

Chłodny i wilgotny klimat panujący w Szkocji zapewnia w trakcie leżakowania idealne warunki do produkcji napoju spirytusowego różniącego się znacznie od napoju spirytusowego, jaki powstałby podczas leżakowania w innych warunkach klimatycznych. Torf, naturalne paliwo składające się z darni zebranej na szkockich wrzosowiskach, stosowany jest w różnym stopniu – wraz z innymi współczesnymi paliwami – do opalania pieców stosowanych w procesie suszenia słodowanego jęczmienia. Dym z palonego torfu nadaje charakterystyczny aromat nazywany „dymem torfowym”. Podczas wspomnianego procesu aromaty torfu przenikają do destylowanego produktu i kształtują charakter gotowego napoju spirytusowego.

Mistrzowie kupażu dążą do zachowania spójnego charakteru marek alkoholu „Scotch Whisky”. Mistrz kupażu każdego przedsiębiorstwa szkoli swojego następcę i w ten sposób umiejętności przekazywane są z pokolenia na pokolenie, co zapewnia odtworzenie typowego smaku „Scotch Whisky” w każdym pokoleniu. O ile destylacja „Scotch Whisky” jest nauką, którą rozwijano przez lata, o tyle jego kupażowanie można uznać za formę sztuki.

Streszczenie

Podsumowując, w procesie produkcji alkoholu „Scotch Whisky” występują liczne czynniki, które kształtują jego końcowy charakter. Każde przedsiębiorstwo zdobyło własne umiejętności i wiedzę fachową, które stanowią uzupełnienie naturalnych czynników takich jak klimat i woda. Renoma, charakter i jakość alkoholu „Scotch Whisky” wynika z połączenia czynników ludzkich i przyrodniczych.

7. Przepisy unijne lub krajowe/regionalne

Przepisy krajowe

Regulacje w sprawie napojów spirytusowych z 2008 r.

Regulacje te są częścią prawa Zjednoczonego Królestwa i przewidują między innymi wykonanie rozporządzenia (WE) nr 110/2008 oraz wyznaczenie komisarzy HMRC pełniących funkcję organu kontrolnego do celów art. 22 rozporządzenia (WE) nr 110/2008.

Regulacje w sprawie Scotch Whisky z 2009 r.

Regulacje te są częścią prawa Zjednoczonego Królestwa i ustanawiają dodatkowe wymogi krajowe dotyczące „Scotch Whisky”, które uzupełniają wymogi mające zastosowanie do „Scotch Whisky” zgodnie z rozporządzeniem (WE) nr 110/2008.

Kontrole produkcji

Obowiązek przeprowadzania kontroli zgodności z przepisami niniejszej dokumentacji technicznej spoczywa na HMRC, jak przewidziano w regulacji 5 pkt 1 regulacji w sprawie napojów spirytusowych z 2008 r. Należy prowadzić szczegółową dokumentację dotyczącą każdego etapu procesu produkcji, od dostarczenia zbóż do przelania napoju spirytusowego do każdej dębowej beczki, pozwalającą prześledzić historię każdej beczki w trakcie procesu leżakowania aż do czasu butelkowania w celu sprzedaży konsumentom lub do czasu eksportu. Procesy, beczki i dokumentację można poddawać inspekcji lub audytowi zarówno w celu kontroli, jak i egzekwowania przepisów. Na wniosek przedsiębiorstwa HMRC może wydać certyfikat kontroli dotyczący „Scotch Whisky”.

Przemieszczanie ze Szkocji do innego państwa

„Single Malt Scotch Whisky” można przewozić ze Szkocji wyłącznie w butelkach wykonanych z dowolnego obojętnego chemicznie materiału oraz opatrzonych etykietą na potrzeby sprzedaży detalicznej. Butelkowanie lub ponowne butelkowanie „Single Malt Scotch Whisky” poza Szkocją jest zabronione.

Wymóg dotyczący butelkowania „Single Malt Scotch Whisky” w Szkocji ma na celu ochronę znakomitej reputacji, jaką cieszy się whisky należąca do tej kategorii. Chociaż z wyjątkowych połączeń whisky należących do kategorii „Single Malt” i „Grain” można stworzyć ogromną liczbę kupaży „Scotch Whisky”, liczba rodzajów whisky należących do kategorii „Single Malt Scotch Whisky” jest ograniczona. Szczególny charakter i renoma whisky typu „Single Malt Scotch Whisky” produkowanej w każdej ze 126 gorzelni zajmujących się produkcją whisky słodowej są związane z położeniem gorzelni. Co roku gorzelnie zajmujące się produkcją whisky należącej do kategorii „Single Malt Scotch Whisky” odwiedzają ponad 2 mln turystów, którzy chcą dowiedzieć się więcej na temat charakteru tych rodzajów whisky w miejscu, w którym jest destylowana. Najskuteczniejszym sposobem ochrony autentyczności, jakości i renomy „Single Malt Scotch Whisky” jest wymóg butelkowania jej w Szkocji.

Przez wiele lat przed wprowadzeniem regulacji w sprawie Scotch Whisky z 2009 r. prowadzono wywóz „Blended Scotch Whisky” i „Blended Malt Scotch Whisky” luzem na dużą skalę. W związku z tym w wielu państwach innych niż Szkocja rozwinął się handel na potrzeby lokalnego butelkowania tych kategorii „Scotch Whisky”. Z drugiej strony przed wprowadzeniem wymogu, zgodnie z którym wszystkie whisky należące do kategorii „Single Malt Scotch Whisky” muszą być butelkowane w Szkocji, jedynie bardzo niewielką ilość „Single Malt Scotch Whisky” wywożono luzem. W związku z tym wymóg butelkowania „Single Malt Scotch Whisky” w Szkocji jest proporcjonalny do celów tego przepisu.

Zabroniony jest wywóz ze Szkocji wszystkich innych kategorii „Scotch Whisky” w drewnianej beczce lub innego rodzaju drewnianym zbiorniku.

Alkohole „Single Grain Scotch Whisky”, „Blended Malt Scotch Whisky”, „Blended Grain Scotch Whisky” lub „Blended Scotch Whisky” można wywozić ze Szkocji jedynie a) w butelkach (wykonanych z dowolnego obojętnego chemicznie materiału) opatrzonych etykietą na potrzeby sprzedaży detalicznej, b) do importera, rozlewni, podmiotu zajmującego się etykietowaniem lub podmiotu dokonującego kupażu, którzy podjęli wobec HMRC zobowiązania określone przez ten organ w programie kontroli, który regularnie poddaje się przeglądowi lub zastępuje nowym programem lub c) do producenta środków spożywczych innych niż napoje alkoholowe.

8. Wnioskodawca

Department for the Environment, Food and Rural Affairs (DEFRA)
Second Floor, Seacole Block
2 Marsham Street, London, SW1P 4DF
UNITED KINGDOM
www.defra.gov.uk
Tel. +44 2082256405

9. Dodatkowe informacje na temat oznaczenia geograficznego

—

10. Szczegółowe przepisy dotyczące etykietowania

Obowiązkowy opis handlowy

Z przodu zbiornika zawierającego „Scotch Whisky” i każdego pojedynczego opakowania wykorzystywanego do transportu zbiornika lub w celu ekspozycji podczas wprowadzania whisky do obrotu należy umieścić nazwę kategorii, do jakiej należy konkretna porcja alkoholu „Scotch Whisky”.

Nazwa kategorii musi: a) być umieszczona w widocznym miejscu w taki sposób, aby była dobrze widoczna i czytelna oraz nieusuwalna i aby nie ulegało wątpliwości, że jest to opis handlowy whisky, b) być zapisana w sposób zapewniający każdemu słowu tworzącemu nazwę kategorii taką samą widoczność oraz c) mieć taką samą widoczność jak każdy inny opis whisky umieszczony na zbiorniku lub opakowaniu, z wyjątkiem:

- (i) jakiegokolwiek odrębnego stosowania opisu „Scotch Whisky”;
- (ii) wszelkich oświadczeń związanych z rokiem, w którym whisky została poddana destylacji, rokiem butelkowania, okresem leżakowania lub wiekiem whisky, oraz
- (iii) wszelkich mających opisowy charakter słów będących częścią nazwy marki.

Nazwa kategorii nie może a) nachodzić na żadne inne nadruki lub obrazki lub być przesłonięta przez te elementy ani b) być stosowana w połączeniu z jakimikolwiek innymi słowami, co nie uniemożliwia jednak dodania do nazwy kategorii whisky nazwy szkockiej miejscowości lub regionu w celu wskazania miejsca destylacji alkoholu „Scotch Whisky”, jeżeli nazwa ta umieszczona jest bezpośrednio przed nazwą kategorii, a whisky poddano destylacji w danej miejscowości lub w danym regionie.

Inne przepisy dotyczące etykietowania

Przepisy te mają zastosowanie do nazw gorzelnii i gorzelników, miejscowych i regionalnych oznaczeń geograficznych, stosowania wyrażen *pure* (czysty) i *malt* (słód) i ich pochodnych oraz do oświadczeń dotyczących leżakowania, wieku i destylacji. Dodatkowe informacje szczegółowe przedstawiono w dokumentacji technicznej. Ponadto na etykietach, opakowaniach, prezentacjach i reklamach dotyczących „Scotch Whisky” można umieszczać dodatkowe uzupełniające słowa lub nazwy dozwolone w dokumentacji technicznej.
