C/2026/3897

20.7.2026

Veröffentlichung eines Antrags auf Genehmigung einer Änderung einer Produktspezifikation gemäß Artikel 59 Absatz 4 der Verordnung (EU) 2024/1143 des Europäischen Parlaments und des Rates über geografische Angaben für Wein, Spirituosen und landwirtschaftliche Erzeugnisse und über garantiert traditionelle Spezialitäten und fakultative Qualitätsangaben für landwirtschaftliche Erzeugnisse sowie zur Änderung der Verordnungen (EU) Nr. 1308/2013, (EU) 2019/787 und (EU) 2019/1753 und zur Aufhebung der Verordnung (EU) Nr. 1151/2012 [1]

(C/2026/3897)

Gemäß Artikel 61 der Verordnung (EU) 2024/1143 des Europäischen Parlaments und des Rates können die Behörden eines Mitgliedstaats oder eines Drittlands oder eine natürliche oder juristische Person mit einem berechtigten Interesse, die in einem Drittland niedergelassen oder ansässig ist, innerhalb von drei Monaten ab dieser Veröffentlichung bei der Kommission Einspruch erheben.

ANTRAG AUF EINE ÄNDERUNG DER PRODUKTSPEZIFIKATION EINER GARANTIERT TRADITIONELLEN SPEZIALITÄT

(Artikel 66 der Verordnung (EU) 2024/1143)

„Rögös túró“

EU-Nr.: TSG-HU-1113-AM02 — 27.1.2025

1. **Name des Erzeugnisses, auf das sich die Änderung bezieht**

„Rögös túró“

2. **Mitgliedstaat, von dem der Antrag gestellt wurde**

Ungarn

3. **Rubriken der Produktspezifikation, auf die sich die Änderung bezieht**

☐ Name des Erzeugnisses

☒ Beschreibung des Erzeugnisses

☒ Erzeugungsverfahren

☐ Andere

4. **Beschreibung und Begründung der Änderung(en)**

Abschnitt, der von der Änderung betroffen ist: Beschreibung des Erzeugnisses

Liste der Änderungen (1-2):

Änderung 1: 3.1 (Absatz 1, Satz 2)

Ursprünglicher Wortlaut:

Aus dem Bruch, der aus der Grundzutat Milch durch Zugabe von Säure oder durch gemischte Dicklegung gewonnen wird, wird die überschüssige Molke sanft durch Schwerkraft und Dekantieren, d. h. durch den vom Eigengewicht ausgeübten Druck, entfernt, was gewährleistet, dass letztlich die krümelige, bröckelige, blumenkohlähnliche Textur auch bei der Portionierung und Verpackung bewahrt wird.

Neuer Wortlaut:

Aus dem Bruch, der aus der Grundzutat Milch durch Zugabe von Säure oder durch gemischte Dicklegung gewonnen wird, wird die überschüssige Molke sanft entfernt, was gewährleistet, dass letztlich die krümelige, bröckelige, blumenkohlähnliche Textur auch bei der Portionierung und Verpackung bewahrt wird.

[1] ABl. L, 2024/1143, 23.4.2024, ELI: http://data.europa.eu/eli/reg/2024/1143/oj.

Änderung 2: Nummer 4.1 der Produktspezifikation „Physikalische und chemische Anforderungen“

Änderung 2.1:

Zu den physikalischen Anforderungen wurde ein pH-Wert hinzugefügt:

pH-Wert: 4,0-4,8

Änderung 2.2:

Vor der Tabelle mit der Zusammenfassung der physikalischen und chemischen Anforderungen wurde folgender erläuternder Text eingefügt:

„Rögös túró“ gibt es in folgenden Fettstufen: Doppelrahmstufe, Vollfettstufe, Halbfettstufe, Viertelfettstufe und Magerstufe. Die physikalischen und chemischen Anforderungen für die verschiedenen Fettstufen lauten wie folgt:

Gründe für die genannten Änderungen (1-2):

Begründung 1: 3.1 (Absatz 1, Satz 2)

Begründung:

Es sind neue, die Effizienz steigernde Verfahren entstanden, die den traditionellen Charakter des Erzeugnisses nicht beeinträchtigen, unter anderem für das Entfernen der Molken-Bruch-Mischung. Da diese Verfahren je nach Erzeuger oder Technik unterschiedlich sein können, würde eine genaue Festlegung der konkreten Verfahren eine Einschränkung darstellen. Diese Verfahren sollten daher aus der Produktspezifikation gestrichen werden. Durch die Änderung werden weder die wesentlichen organoleptischen Eigenschaften noch die innere Zusammensetzung des Erzeugnisses verändert und auch dessen traditioneller Charakter wird nicht beeinträchtigt. Vielmehr handelt es sich um eine technische Änderung, die den neuesten technologischen Fortschritten und den Verbraucheranforderungen Rechnung trägt und das Risiko für die Lebensmittelsicherheit des Erzeugnisses verringert.

Begründung 2: 4.1 Physikalische und chemische Anforderungen

Gründe für Änderung 2.1:

Im Zuge des technologischen Fortschritts wurde die Messung des Säuregehalts in einigen Molkereien durch eine genauere pH-Messung ersetzt, die gewährleistet, dass die traditionellen Eigenschaften erhalten bleiben. Aus diesem Grund sollte neben dem traditionellen Säuregrad auch der entsprechende pH-Wert in der Produktspezifikation angegeben werden. Durch die Änderung werden weder die wesentlichen organoleptischen Eigenschaften noch die innere Zusammensetzung des Erzeugnisses verändert und auch dessen traditioneller Charakter wird nicht beeinträchtigt.

Gründe für Änderung 2.2:

In der Beschreibung sollte angegeben werden, dass das Erzeugnis unterschiedliche Fettstufen aufweist, d. h. Doppelrahmstufe, Vollfettstufe, Halbfettstufe, Viertelfettstufe und Magerstufe.

Abschnitt, der von der Änderung betroffen ist: Erzeugungsverfahren

Liste der Änderungen (3-16):

Änderung 3:

Nummer 4.2 der Produktspezifikation „Zulässige Zutaten und Geräte“

Ursprünglicher Wortlaut:

a) rohe oder pasteurisierte Kuhmilch von Magermilch bis Vollmilch;

b) Rahm, auch homogenisiert;

c) Milchferment (z. B. in Form einer serienmäßig hergestellten Kultur oder einer tiefgefrorenen oder gefriergetrockneten Milchstarterkultur);

d) Lab (bei gemischter Dicklegung).

Neuer Wortlaut:

a) rohe oder pasteurisierte Kuhmilch, von Magermilch bis Vollmilch (mit einem maximalen Säuregrad von 7,2 ° SH oder einem pH-Wert von 6,6-6,85);

b) Rahm, auch homogenisiert (mit einem maximalen Säuregrad des Plasmas von 7,2 °SH oder einem pH-Wert von 6,4-7,0);

c) Milchferment von 36-40 °SH, säure- und aromabildende Milchsäurebakterien mit guter Säuerungsfähigkeit (z. B. in Form einer serienmäßig hergestellten Kultur oder einer tiefgefrorenen oder gefriergetrockneten Milchstarterkultur).

d) Lab (bei gemischter Dicklegung).

Änderung 4:

4.2.1. *„Vorreifung", Satz 1*

Ursprünglicher Wortlaut:

Dieses Verfahren kommt nur bei schneller Dicklegung zur Anwendung. Bei der langsamen Dicklegung braucht die Kuhmilch nicht vorgereift zu werden.

Neuer Wortlaut:

Dieses Verfahren kann bei schneller Dicklegung zur Anwendung kommen.

Änderung 5:

4.2.1. *„Vorreifung", Absatz 2 Satz 2*

Ursprünglicher Wortlaut:

Bei der Vorreifung wird die mit einem Säuregrad von 6,0-7,2 °SH pasteurisierte Milch vorgereift, bis sie einen Säuregrad von 9-11 °SH erreicht.

Neuer Wortlaut:

Bei der Vorreifung wird die mit einem Säuregrad von 6,0-7,2 °SH (oder einem pH-Wert von 6,3-6,45) pasteurisierte Milch vorgereift, bis sie einen Säuregrad von 9-11 °SH (oder einen pH-Wert von 5,9-6,1) erreicht.

Änderung 6:

4.2.1. *„Vorreifung", Absatz 3 Satz 2*

Ursprünglicher Wortlaut:

Anschließend wird die vorgereifte Milch so schnell wie möglich ist ein Dicklegungsgefäß (Kessel) gefüllt.

Neuer Wortlaut:

Anschließend wird die vorgereifte Milch so schnell wie möglich in ein Dicklegungsgefäß (Kessel oder Tank) gefüllt.

Änderung 7:

4.2.2. *„Einstellung des Fettgehalts", Satz 1*

Ursprünglicher Wortlaut:

Muss der Fettgehalt eingestellt werden, wird der Kuhmilch Vollmilch oder homogenisierter Rahm zugefügt, je nachdem, welche endgültige Festgehaltstufe der Frischkäse „Rögös túró" haben soll.

Neuer Wortlaut:

Der Fettgehalt der Milch muss entsprechend der endgültigen Fettstufe des Frischkäses „Rögös túró" eingestellt werden. Dies kann durch teilweises Abschöpfen, durch Mischen von Magermilch mit Vollmilch oder durch Mischen von Rahm, einschließlich homogenisiertem Rahm, mit Vollmilch erfolgen.

Änderung 8:

4.2.3. *„Einlaben"*

Ursprünglicher Wortlaut:

Bei der langsamen Dicklegung wird die Kuhmilch bei 22-32 °C durch Zugabe des Milchferments (0,5-1,5 % der Milchmenge bzw. die entsprechende Menge in Pulver- oder gefrorener Form) eingelabt.

Bei der schnellen Dicklegung wird die vorgereifte Milch bei 30-32 °C durch Zugabe des Milchferments eingelabt, dessen Menge 4-5 % der Milchmenge entspricht.

Neuer Wortlaut:

Bei der langsamen Dicklegung wird die Kuhmilch bei 22-32 °C eingelabt. Bei der schnellen Dicklegung mit oder ohne Vorreifung wird die Milch oder die vorgereifte Milch bei 30-32 °C mit einem (serienmäßig hergestellten, pulverförmigen oder tiefgefrorenen) Milchferment eingelabt, dessen Menge vom jeweiligen Ferment abhängt, wobei die Einlabmenge in der Spezifikation des Ferments festgelegt ist. Die Menge des Ferments – und damit das Dicklegungsverfahren – richtet sich nach der geplanten Dicklegungszeit.

Änderung 9:

4.2.4. *„Dicklegen", Satz 1*

Ursprünglicher Wortlaut:

Die eingelabte Milch wird während 12-20 Stunden (langsame Dicklegung) bzw. 4-6 Stunden (schnelle Dicklegung) dickgelegt, bis sie einen Säuregrad von 30-38 °SH erreicht.

Neuer Wortlaut:

Die eingelabte Milch wird während 12-20 Stunden (langsame Dicklegung) bzw. 4-6 Stunden (schnelle Dicklegung) oder 6-8 Stunden (schnelle Dicklegung ohne Vorreifung) dickgelegt, bis sie einen Säuregrad von 30-38 °SH oder einen pH-Wert von 4,2-4,6 erreicht.

Änderung 10:

4.2.5. *„Bruchverarbeitung", Absatz 2*

Ursprünglicher Wortlaut:

Bei der ersten Pressphase wird der Bruch mit einem Werkzeug aufgebrochen, das eine sanfte Bruchherstellung gewährleistet; danach wird er geschnitten, durchgerührt und erforderlichenfalls ruhen gelassen. Bei diesem Schritt soll sichergestellt werden, dass die Molke rasch aus dem Bruch freigesetzt wird (Synärese). Beim Schneiden wird der verfestigte Bruch nach einer Ruhezeit von einigen Minuten (mit einem Säuregrad von 30-38 °SH) in etwa walnussgroße (2-3 cm), körnige Bröckchen geschnitten. Nach dem Schneiden muss ein Teil der Molke abgelassen werden. Um beim folgenden Schritt zu verhindern, dass der Bruch in Krümel zerfällt, wird der Bruchschneider mit einem schützenden Aufsatz versehen oder durch Spatel ersetzt. Die geschnittenen, in der Molke verbliebenen Bröckchen Bruch werden durch Rühren in Bewegung gehalten. Werden die Bruchbröckchen nicht so schnell fest, wie es zum Erreichen der typischen Merkmale des Frischkäses „Rögös túró" erforderlich ist, kann die Verfestigung erleichtert werden, indem der Masse eine kurze Pause zum Setzen und Ruhen gewährt wird. Nach der kurzen Ruhepause müssen die Bruchbröckchen wieder gerührt werden, damit sie nicht aneinanderkleben.

Neuer Wortlaut:

Bei der ersten Pressphase wird der Bruch mit einem Werkzeug aufgebrochen, das eine sanfte Bruchherstellung gewährleistet; danach wird er geschnitten, durchgerührt und ruht erforderlichenfalls. Dieser Schritt soll dabei helfen, dass die Molke aus dem Bruch freigesetzt wird (Synärese). Beim Schneiden wird der Bruch nach einer Ruhezeit von einigen Minuten (mit einem Säuregrad von 30-38 °SH oder einem pH-Wert von 4,2-4,6) in walnussgroße (2-3 cm) körnige Bröckchen geschnitten. Nach dem Schneiden kann ein Teil der Molke entfernt werden. Um beim folgenden Schritt zu verhindern, dass der Bruch in Krümel zerfällt, kann der Bruchschneider mit einem schützenden Aufsatz versehen oder durch Spatel ersetzt werden. Die geschnittenen, in der Molke verbliebenen Bröckchen Bruch werden durch Rühren in Bewegung gehalten.

Änderung 11:

4.2.5. *„Bruchverarbeitung", Absatz 3*

Ursprünglicher Wortlaut:

Auf die erste Pressphase folgt die Erwärmung. Dadurch sollen sich die Bruchbröckchen weiter zusammenziehen und Molke abgeben. Der Bruch wird mit einer Intensität von 1 °C in 2,5 Minuten unter ständigem Rühren auf 30-40 °C (langsame Dicklegung) bzw. 36-48 °C (schnelle Dicklegung) erhitzt.

Neuer Wortlaut:

Der Zweck der zweiten Erwärmung ist es, dass sich die Bruchbröckchen zusammenziehen und Molke abgeben. Die zweite Erwärmung erfolgt unter ständigem Rühren, bis eine Temperatur von 30-60 °C erreicht ist, unabhängig von der Art der Dicklegung. Die zweite Erwärmung kann auch bereits während der ersten Pressphase eingeleitet werden.

Änderung 12:

4.2.5. *„Bruchverarbeitung", Absatz 4*

Ursprünglicher Wortlaut:

Beim zweiten Pressen muss der molkehaltige Bruch ununterbrochen gerührt und sich absetzen gelassen werden, bis der Bruch die gewünschte Festigkeit erreicht hat. Bei der langsamen Dicklegung kann die zweite Pressphase ausgelassen werden.

Neuer Wortlaut:

Beim zweiten Pressen muss der molkehaltige Bruch ununterbrochen gerührt und ihm das Setzen ermöglicht werden, bis der Bruch die gewünschte Festigkeit erreicht. Werden die Bruchbröckchen nicht so schnell fest, wie es zum Erreichen der Textur des Frischkäses „Rögös túró" erforderlich ist, kann die Verfestigung erleichtert werden, indem der Masse eine kurze Pause zum Setzen und Ruhen gewährt wird. Nach der kurzen Ruhepause müssen die Bruchbröckchen wieder gerührt werden, damit sie nicht aneinanderkleben.

Änderung 13:

4.2.6. *„Kühlen und Entmolken"*

Ursprünglicher Wortlaut:

Dieser Schritt soll die Übersäuerung des geschnittenen, erwärmten Bruchs, die Ausbreitung von möglichen mikrobiellen Kontaminanten und das Verklumpen des Bruchs verhindern und die Verdichtung regulieren. Der Bruch wird in einem Dicklegungsgefäß (Kessel oder Tank) mit einer Intensität von 3-4 °C pro Minute auf 18-22 °C heruntergekühlt.

Beim Kühlmittel kann es sich um Molke aus dem Kessel oder Tank selbst handeln, der es ermöglicht werden sollte, in dem in die Ablaufleitung eingebauten Schichtwärmetauscher zu zirkulieren, und die auf unter 5 °C heruntergekühlt wird. Auch Trinkwasser kann zur Kühlung verwendet werden, wenn die Molke abgelaufen ist. Das Herunterkühlen in einer Kühlkammer bietet ebenfalls hinreichende Sicherheit. Außerdem verhindern moderne Kulturen selbst die Übersäuerung.

Die Molken-Bruch-Mischung des Erzeugnisses „Rögös túró" wird durch Schwerkraft oder durch eine Pumpe, die die Textur des Bruchs wahrt, aus dem Dicklegungsgefäß entfernt.

Neuer Wortlaut:

Dieser Schritt soll die Übersäuerung des geschnittenen, erwärmten Bruchs, die Ausbreitung von möglichen mikrobiellen Kontaminanten und das Verklumpen des Bruchs verhindern und die Verdichtung regulieren. Der Bruch muss so abgekühlt werden, dass die Temperatur am Ende des Abkühlvorgangs 35 °C nicht überschreitet. Das Abkühlen kann vor oder nach dem Verpacken erfolgen.

Die Molken-Bruch-Mischung des Erzeugnisses „Rögös túró" wird durch Schwerkraft oder durch eine Pumpe, die die Textur des Bruchs wahrt, aus dem Dicklegungsgefäß entfernt.

Änderung 14:

4.2.7. *„Separieren der Molke", Absatz 1, Sätze 1 und 2*

Ursprünglicher Wortlaut:

Nach dem Abscheiden der Molke vom Bruch muss diese entfernt werden. Die entscheidende Phase bei der Entstehung der bröckeligen Textur ist das Verfahren der Molkeseparierung (Dekantieren).

Neuer Wortlaut:

Die vom Bruch abgeschiedene Molke muss entfernt werden, wobei die bröckelige Textur zu erhalten ist. Die entscheidende Phase bei der Entstehung der bröckeligen Textur ist die Molkeseparierung.

Änderung 15:

4.2. *Unterabsatz „Mindestprüfanforderungen“*

Ursprünglicher Wortlaut:

Angesichts der besonderen Merkmale des Erzeugnisses müssen vor allem die nachstehenden Aspekte bei der Kontrolle von „Rögös túró“ geprüft werden.

Besondere Qualitätsmerkmale der folgenden, zur Herstellung verwendeten Stoffe (Kuhmilch, Rahm, Reinkulturen von Milchsäurebakterien):

— frische Kuhmilch mit einem maximalen Säuregrad von 7,2 °SH,

— Rahm mit einem maximalen Säuregrad des Plasmas von 7,2 °SH,

— Milchferment von 36-40 °SH, säure- und aromabildende Milchsäurebakterien mit guter Säuerungsfähigkeit (z. B. in Form einer serienmäßig hergestellten Kultur oder einer tiefgefrorenen oder gefriergetrockneten Milchstarterkultur).

Die Bestimmungen unter Punkt 4 müssen bei der Herstellung und besonders bei folgenden Schritten beachtet werden:

— Dicklegen: Säuregrad (30-36 °SH) und Dicklegungsdauer (4-20 Stunden),

— Bruchverarbeitung: Prüfen der Festigkeit des Bruchs (er sollte sich glatt anfühlen, der Bruch sollte präzise vom Gefäßrand entfernt werden können, 32-38 °SH),

— Kühlen des Bruchs (auf 18-22 °C, mit einer Intensität von 3-4 °C pro Minute),

— Abtrennen der Molke (vorsichtig, durch Entmolken ohne Pressen, d. h. allein durch Schwerkraft).

Qualität des Endprodukts:

— Die Bestimmungen unter Punkt 4 müssen bei der Kontrolle der physikalischen und chemischen Anforderungen (Fettgehaltstufe, Trockenmassegehalt, Fettgehalt, Säuregrad) beachtet werden;

— die Bestimmungen unter Punkt 4 müssen bei der Kontrolle der organoleptischen Anforderungen (Aussehen, Textur, Geschmack und Geruch) beachtet werden.

Neuer Wortlaut:

Angesichts der besonderen Merkmale des Erzeugnisses müssen vor allem die nachstehenden Aspekte bei der Kontrolle von „Rögös túró“ geprüft werden.

— die besonderen Qualitätsmerkmale der für die Erzeugung verwendeten Rohstoffe;

— die Einhaltung von Punkt 4 während des Herstellungsverfahrens;

— hinsichtlich der Qualität des Enderzeugnisses die Einhaltung von Punkt 4 in Bezug auf die physikalischen und chemischen Anforderungen (Fettstufe, Trockenmasse, Fettgehalt, Säuregrad) sowie die organoleptischen Anforderungen (Aussehen, Textur, Geschmack und Geruch).

Änderung 16:

Ursprünglicher Wortlaut:

4.3. Beschreibung der wichtigsten Faktoren, die den traditionellen Charakter des Erzeugnisses ausmachen

Im 18.-20. Jahrhundert wurde Frischkäse frisch verzehrt oder haltbar gemacht, indem er in natürlichem Zustand zu korn- oder haselnussgroßen Stücken zermahlen wurde (Magyar Néprajz nyolc kötetben, Akadémiai Kiadó, Magyar Tudományos Akadémia).

Ein historischer Hinweis auf die bröckelige Textur von Frischkäse geht auf die Zeit nach dem Ersten Weltkrieg zurück. Ihm zufolge wurde „Frischkäse in haselnussgroße Stücke geschnitten... je bröckeliger der Frischkäse, desto länger bleibt er frisch“ (O. Gratz, A tej és tejtermékek, S. 294-296, 1925).

Die Zeitschrift „Tejgazdasági Szemle“ schrieb im Jahr 1925, dass Frischkäse sich körnig oder bröckelig anfühle (A. Törs 1925, Tejgazdasági Szemle és Tejgazdasági Könyvtár (Tejgazdasági Szemle kiadása)).

Mihály Balatoni erwähnt „Bruchbröckchen, eine feine, lockere, grobe, blumenkohlähnliche Textur, Klumpen und Bröckchen, die an Blumenkohl erinnern“ (Mihály Balatoni 1960, Étkezési Túró gyártása).

Im Jahr 1979 veröffentlichen Dr. Sándor Szakály und Dr. Gábor Tomka Verbrauchertrends aus den Jahren 1970 bis 1977 für diesen Frischkäse mit einer blumenkohlähnlichen Textur (Tejipar, Band 28, Nr. 1, 1979).

Dr. Sándor Szakály zufolge entfallen im Ungarn „80 % der Frischkäseerzeugung auf die bröselige Sorte“. Der Frischkäse „Rögös túró“ unterscheidet sich deshalb grundlegend von den anderen drei Arten, weil die für seine Erzeugung vorgenommene Dicklegung der Milch nur durch biologische Säuerung erreicht wird (Dr. S. Szakály 1980, A rögös állományú étkezési túró korszerű gyártása, Magyar Tejgazdasági Kutató Intézet, Pécs).

Dr. Sándor Szakály zufolge ist „Rögös túró“ nur in Mitteleuropa bekannt. Es handle sich um ein altes ungarisches Milchprodukt, das aus dem Westen des Urals stammt und in den Haushalten über Jahrhunderte hinweg aus Rohmilch herstellt wurde (Tejgazdaságtan, 2001).

Der traditionelle Charakter von „Rögös túró“ zeigt sich daran, dass ihm in der vom Landwirtschaftsministerium und vom Agrármarketing Centrum im Jahr 2002 veröffentlichten Sammlung „Hagyományok-Ízek-Régiók“ [Traditionen-Geschmäcker-Regionen] ein eigenes Kapitel gewidmet wurde. Die Sammlung beschränkt sich auf Produkte mit einer Geschichte, die nach einschlägigen Kriterien dokumentiert werden kann. Um für die Aufnahme in die Sammlung in Betracht zu kommen, muss das Erzeugnis nachweislich mindestens zwei Generationen (50 Jahre) zurückreichen, und es muss sich um ein bekanntes, renommiertes Erzeugnis handeln, das hergestellt und vertrieben wird.

Neuer Wortlaut:

4.3. Beschreibung der wichtigsten Faktoren, die den traditionellen Charakter des Erzeugnisses ausmachen

Hinweise auf das traditionelle Herstellungsverfahren:

Im 18.-20. Jahrhundert wurde Frischkäse frisch verzehrt oder haltbar gemacht, indem er in natürlichem Zustand zu korn- oder haselnussgroßen Stücken zermahlen wurde (Magyar Néprajz nyolc kötetben, Akadémiai Kiadó, Magyar Tudományos Akadémia).

Ein historischer Hinweis auf die bröckelige Textur von Frischkäse geht auf die Zeit nach dem Ersten Weltkrieg zurück. Ihm zufolge wurde „Frischkäse in haselnussgroße Stücke geschnitten... je bröckeliger der Frischkäse, desto länger bleibt er frisch“ (O. Gratz, A tej és tejtermékek, S. 294-296, 1925).

Dr. Sándor Szakály zufolge entfallen im Ungarn „80 % der Frischkäseerzeugung auf die bröselige Sorte“. Der Frischkäse „Rögös túró“ unterscheidet sich deshalb grundlegend von den anderen drei Arten, weil die für seine Erzeugung vorgenommene Dicklegung der Milch nur durch biologische Säuerung erreicht wird (Dr. S. Szakály 1980, A rögös állományú étkezési túró korszerű gyártása, Magyar Tejgazdasági Kutató Intézet, Pécs).

Hinweise auf die besonderen Merkmale des Erzeugnisses (bröckelige/körnige/blumenkohlähnliche Textur):

Die Zeitschrift „Tejgazdasági Szemle“ schrieb im Jahr 1925, dass Frischkäse sich körnig oder bröckelig anfühle (A. Törs 1925, Tejgazdasági Szemle és Tejgazdasági Könyvtár (Tejgazdasági Szemle kiadása)).

Mihály Balatoni erwähnt „Bruchbröckchen, eine feine, lockere, grobe, blumenkohlähnliche Textur, Klumpen und Bröckchen, die an Blumenkohl erinnern“ (Mihály Balatoni 1960, Étkezési Túró gyártása).

Im Jahr 1979 veröffentlichen Dr. Sándor Szakály und Dr. Gábor Tomka Verbrauchertrends aus den Jahren 1970 bis 1977 für diesen Frischkäse mit einer blumenkohlähnlichen Textur (Tejipar, Band 28, Nr. 1, 1979).

Hinweise auf die Verwendung des traditionellen Namens des Erzeugnisses:

Dr. Sándor Szakály zufolge ist „Rögös túró“ nur in Mitteleuropa bekannt. Es handle sich um ein altes ungarisches Milchprodukt, das aus dem Westen des Urals stammt und in den Haushalten über Jahrhunderte hinweg aus Rohmilch herstellt wurde (Tejgazdaságtan, 2001).

Der traditionelle Charakter von „Rögös túró“ zeigt sich daran, dass ihm in der vom Landwirtschaftsministerium und vom Agrármarketing Centrum im Jahr 2002 veröffentlichten Sammlung „Hagyományok-Ízek-Régiók“ [Traditionen-Geschmäcker-Regionen] ein eigenes Kapitel gewidmet wurde. Die Sammlung beschränkt sich auf Produkte mit einer Geschichte, die nach einschlägigen Kriterien dokumentiert werden kann. Um für die Aufnahme in die Sammlung in Betracht zu kommen, muss das Erzeugnis nachweislich mindestens zwei Generationen (50 Jahre) zurückreichen, und es muss sich um ein bekanntes, renommiertes Erzeugnis handeln, das hergestellt und vertrieben wird.

Gründe für die genannten Änderungen (3-16):

Begründung 3: 4.2. Zulässige Zutaten und Geräte

Begründung:

Der Säuregrad oder die entsprechenden pH-Werte für die zulässigen Zutaten sind derzeit im Abschnitt „Mindestprüfanforderungen“ aufgeführt. Da es sich um für die jeweiligen Zutaten spezifische Werte handelt, wäre es sinnvoller, sie bei der Definition der Zutaten anzugeben; sie sollten daher aus dem Abschnitt „Mindestprüfanforderungen“ gestrichen werden.

Begründung 4: 4.2.1 „Vorreifung“, Satz 1

Begründung:

Die schnelle Dicklegung kann auch ohne Vorreifung erfolgen, wenn die Kuhmilch bei 30-32 °C mit einem 4-5-prozentigen Milchferment eingelabt wird. Die Vorreifung sollte daher als fakultativ und nicht als obligatorisch angegeben werden. Da es bei der langsamen Dicklegung keine Vorreifung gibt, sollte der entsprechende Teil des Satzes gestrichen werden. Die Änderung hat keinen Einfluss auf die bröckelige Textur oder den traditionellen Charakter des Erzeugnisses; es handelt sich lediglich um eine technische Änderung, die dem neuesten Stand der Technik Rechnung trägt.

Begründung 5: 4.2.1 „Vorreifung“, Absatz 2 Satz 2

Begründung:

Mit dem technologischen Fortschritt wurde die traditionelle Säuremessung in einigen Molkereien durch eine genauere pH-Messung ersetzt, die gewährleistet, dass die traditionellen Eigenschaften erhalten bleiben. Aus diesem Grund sollte neben dem Säuregehalt auch der entsprechende pH-Wert in der Produktspezifikation angegeben werden. Durch die Änderung werden weder die wesentlichen organoleptischen Eigenschaften noch die innere Zusammensetzung des Erzeugnisses verändert und auch dessen traditioneller Charakter wird nicht beeinträchtigt.

Begründung 6: 4.2.1 „Vorreifung“, Absatz 3 Satz 2

Begründung:

In der ursprünglichen Produktspezifikation war nur eine Art von Dicklegungsgefäß zur Herstellung des Erzeugnisses vorgesehen, während in der Praxis, wie später in der Produktspezifikation dargelegt, neben Kesseln auch Tanks weitverbreitet sind. Die Änderung dient lediglich der Klarstellung; dies hat weder Auswirkungen auf die wesentlichen organoleptischen Eigenschaften oder die interne Zusammensetzung des Erzeugnisses noch beeinträchtigt es dessen traditionellen Charakter.

Begründung 7: 4.2.2 „Einstellung des Fettgehalts“, Satz 1

Begründung:

Die weitverbreitete Praxis der Einstellung des Fettgehalts wurde in der ursprünglichen Produktspezifikation nicht vollständig beschrieben. Die Änderung zielt darauf ab, im Interesse der Klarheit alle Verfahren zur Einstellung des Fettgehalts zu definieren. Durch die Änderung werden weder die wesentlichen organoleptischen Eigenschaften noch die innere Zusammensetzung des Erzeugnisses verändert und auch dessen traditioneller Charakter wird nicht beeinträchtigt.

Begründung 8: 4.2.3 „Einlaben“

Begründung:

Technologische Fortschritte haben zur Entstehung neuer Milchfermente geführt. Die Mengen dieser Milchfermente, die zum Einlaben verwendet werden, können von Ferment zu Ferment unterschiedlich sein. Da die zum Einlaben verwendete Menge an Milchfermenten je nach Ferment variiert, ist es nicht sinnvoll, diese zu quantifizieren. Es wird vielmehr empfohlen, die Dosierungsanweisungen für das jeweilige Ferment zu befolgen. Durch die Änderung werden weder die wesentlichen organoleptischen Eigenschaften noch die innere Zusammensetzung des Erzeugnisses verändert und weder dessen Qualität noch der traditionelle Charakter seiner Erzeugung wird beeinträchtigt. Vielmehr handelt es sich um eine technische Änderung, die den neuesten technologischen Fortschritten und den Verbraucheranforderungen Rechnung trägt und das Risiko für die Lebensmittelsicherheit des Erzeugnisses verringert.

Begründung 9: 4.2.4 „Dicklegen“, Satz 1

Begründung:

Im Zuge des technologischen Fortschritts wurde die Messung des Säuregehalts in einigen Molkereien durch eine genauere pH-Messung ersetzt, die gewährleistet, dass die traditionellen Eigenschaften erhalten bleiben. Aus diesem Grund sollte neben dem Säuregehalt auch der entsprechende pH-Wert in der Produktspezifikation angegeben werden.

Da das Verfahren der schnellen Dicklegung auch ohne Vorreifung durchgeführt werden kann, sollte dieses Verfahren der Klarheit halber in die Spezifikation aufgenommen werden. Durch die Änderung werden weder die wesentlichen organoleptischen Eigenschaften noch die innere Zusammensetzung des Erzeugnisses verändert und auch dessen traditioneller Charakter wird nicht beeinträchtigt. Vielmehr handelt es sich um eine technische Änderung, die den neuesten technologischen Fortschritten und den Verbraucheranforderungen Rechnung trägt und das Risiko für die Lebensmittelsicherheit des Erzeugnisses verringert.

Begründung 10: 4.2.5 „Bruchverarbeitung“, Absatz 2

Begründung:

Es gibt neben dem angegebenen Verfahren noch weitere, um ein Zerbröckeln des Bruchs zu verhindern, und diese sollten ebenfalls in die Produktspezifikation aufgenommen werden. Das Anbringen des schützenden Aufsatzes oder der Einsatz von Spateln anstelle des Bruchschneiders erfordert fachliche Erfahrung, da das Erzeugnis andernfalls nicht den Vorgaben entspricht. Die neuen Techniken zur Bruchherstellung wurden entwickelt, damit Bruch der richtigen Größe erzielt wird und erhalten bleibt, sodass die Automatisierung der Technik an sich bereits eine Garantie darstellt. Wenn die Technik einen schützenden Aufsatz erfordert, muss dieser immer verwendet werden. Es gibt jedoch auch Techniken, bei denen nur Rührblätter eingesetzt werden, um die erforderliche bröckelige Textur zu erhalten. In diesem Fall ist es nicht möglich, im Verfahren einen schützenden Aufsatz anzubringen oder den Bruchschneider durch Spatel zu ersetzen.

Im Zuge des technologischen Fortschritts wurde die Messung des Säuregehalts in einigen Molkereien durch eine genauere pH-Messung ersetzt, die gewährleistet, dass die traditionellen Eigenschaften erhalten bleiben. Aus diesem Grund sollte neben dem herkömmlichen Säuregrad auch der pH-Wert angegeben werden.

Am häufigsten wird ein Draht oder ein Messer eingesetzt, um den Bruch schonend aufzulockern.

Die Struktur des Bruchs muss geschützt werden, damit die bröckelige Textur erhalten bleibt. Deshalb lässt man ihn wiederholt für einige (1-2) Minuten ruhen.

Regelmäßiges Rühren trägt zudem zu einer gleichmäßigen Wärmeverteilung bei.

Der Logik nach gehören die letzten beiden Sätze des Absatzes an das Ende von Nummer 4.2.5 „Bruchverarbeitung“, weshalb sie dorthin verschoben wurden (siehe Änderung 12).

Durch die Änderungen werden weder die wesentlichen organoleptischen Eigenschaften noch die innere Zusammensetzung des Erzeugnisses verändert und auch dessen traditioneller Charakter wird nicht beeinträchtigt. Vielmehr handelt es sich um technische Änderungen, die den neuesten technologischen Fortschritten und den Verbraucheranforderungen Rechnung tragen und das Risiko für die Lebensmittelsicherheit des Erzeugnisses verringern.

Begründung 11: 4.2.5 „Bruchverarbeitung“, Absatz 3

Begründung:

Bei der von einigen Molkereien angewandten Technik erfolgt die zweite Erwärmung bei einer höheren Temperatur, damit sich der Bruch besser entwickelt und die Effizienz gesteigert wird. Dies hat keinen Einfluss auf den traditionellen Charakter des Enderzeugnisses, seine wesentlichen organoleptischen Eigenschaften oder seine innere Zusammensetzung. Die Temperatur zu erhöhen, ist sowohl bei der langsamen als auch bei der schnellen Dicklegung gerechtfertigt. Der angegebene Bereich hängt nicht von der Dauer der Dicklegung ab, sondern von der angewandten Technik. Der Temperaturbereich von 30-60 °C wird nicht nur von dem in der jeweiligen Molkerei angewandten Dicklegungsverfahren beeinflusst, sondern auch von der Herstellungstechnik.

Durch den weit gefassten Temperaturbereich wird zudem sichergestellt, dass die Produktspezifikation weder kleinere Betriebe noch solche ausschließt, die Techniken anwenden, die nicht ausreichend reguliert sind, sodass sowohl einfache Familienbetriebe als auch große Unternehmen, die mit hoher Präzision arbeiten, hochwertigen „Rögös túró“ herstellen können.

Der Grund für die Streichung des zusätzlichen Wortes liegt darin, dass der Hauptzweck der zweiten Erwärmung darin besteht, die Molke abzutrennen.

Die Intensität der zweiten Erwärmung unterscheidet sich je nach den verschiedenen Herstellungsverfahren (Erwärmungsverfahren), sodass es nicht sinnvoll ist, die Intensität der zweiten Erwärmung zu begrenzen.

Bei einigen modernen, schonenden und energieeffizienten Verfahren, mit denen die Qualität des Erzeugnisses verbessert wird, sind die verschiedenen Arbeitsschritte nicht voneinander getrennt. Das bedeutet, dass die zweite Erwärmung bereits während der ersten Pressphase und nicht erst danach eingeleitet werden kann. Bei diesen Verfahren lässt sich der Herstellungsprozess verkürzen, sodass er schneller, energieeffizienter und umweltfreundlicher ist.

Die Änderungen haben keinen Einfluss auf die Qualität des Erzeugnisses oder den traditionellen Charakter seiner Erzeugung. Vielmehr handelt es sich um technische Änderungen, die den neuesten technologischen Fortschritten und den Verbraucheranforderungen Rechnung tragen und das Risiko für die Lebensmittelsicherheit des Erzeugnisses verringern.

Begründung 12: 4.2.5 „Bruchverarbeitung", Absatz 4

Begründung:

Die Erfahrung hat gezeigt, dass es immer eine zweite Pressphase gibt; daher sollte der Satz gestrichen werden, der zulässt, dass diese Phase ausgelassen wird. Im Einklang mit der vorgeschlagenen Änderung 10 (siehe Änderung 10) wurden die letzten beiden Sätze in diesen Absatz verschoben, da sich auf diese Weise eine sinnvollere Reihenfolge ergibt.

Begründung 13: 4.2.6 „Kühlen und Entmolken"

Begründung:

Im Sinne von mehr Effizienz und Nachhaltigkeit ist es in einigen Molkereien gängige Praxis, die Kühlung bei höherer Temperatur und mit wechselnder Intensität durchzuführen, wodurch das Erzeugnis mikrobiologisch stabiler wird. Bei einigen Verfahren wird, damit die bröckelige Textur so effizient wie möglich erreicht wird, das Erzeugnis noch warm verpackt und erst danach gekühlt. Das spart Energie, beschleunigt den technischen Vorgang und ist mikrobiologisch vorteilhafter. In diesem geschlossenen System wird das Erzeugnis direkt von der Verpackungsmaschine durch eine Kühlschlange geführt, wo es innerhalb von 55 Minuten auf 10 °C abkühlt. Aufgrund des geschlossenen Systems und der schnellen Kühlung ist das Risiko für die Lebensmittelsicherheit bei dem Erzeugnis äußerst gering. Frischkäse, der mit dieser Technik hergestellt wird, gilt aus mikrobiologischer Sicht als der sicherste Käse.

Aufgrund der Vielfalt der Techniken und Herstellungsverfahren ist es zwar nicht sinnvoll, die Intensität zu quantifizieren; eine Erhöhung der Temperatur ist jedoch gerechtfertigt. Zur Klarstellung wird eine allgemeine Formulierung empfohlen, anstatt die Kühlverfahren namentlich zu nennen.

Durch die Änderung werden weder die wesentlichen organoleptischen Eigenschaften noch die innere Zusammensetzung des Erzeugnisses verändert, noch wird seine Qualität oder der traditionelle Charakter seiner Erzeugung beeinträchtigt. Es handelt sich vielmehr um eine technische Änderung, mit der den neuesten technologischen Entwicklungen und den Anforderungen der Verbraucher Rechnung getragen und das Risiko für die Lebensmittelsicherheit des Erzeugnisses verringert wird.

Begründung 14: 4.2.7 „Separieren der Molke", Absatz 1

Begründung:

Mit dem Aufkommen neuer, die Effizienz steigernder Verfahren, die den traditionellen Charakter des Erzeugnisses nicht beeinträchtigen, haben sich verschiedene Verfahren zum Separieren der Molke in der Praxis etabliert. Da es für jede Technik unterschiedliche Verfahren gibt, wird aus Gründen der Klarheit empfohlen, allgemeine Formulierungen zu verwenden, anstatt die jeweiligen Verfahren namentlich zu nennen, wobei gleichzeitig betont werden sollte, dass der traditionelle Charakter des Erzeugnisses gewahrt wird.

Durch die Änderung werden weder die wesentlichen organoleptischen Eigenschaften noch die innere Zusammensetzung des Erzeugnisses verändert und weder dessen Qualität noch der traditionelle Charakter seiner Erzeugung wird beeinträchtigt. Vielmehr handelt es sich um eine technische Änderung, die den neuesten technologischen Fortschritten und den Verbraucheranforderungen Rechnung trägt und das Risiko für die Lebensmittelsicherheit des Erzeugnisses verringert.

Begründung 15: 4.2 Unterabsatz „Mindestprüfanforderungen"

Begründung:

In Bezug auf die Prüfung müssen lediglich die zu prüfenden grundlegenden Anforderungen aufgeführt werden, da diese bereits im entsprechenden Abschnitt der Produktspezifikation für die betreffenden Arbeitsschritte enthalten sind und die spezifischen Merkmale hinsichtlich der zulässigen Zutaten gemäß Änderung 5.3 angegeben werden. Die Änderung dient der Klarstellung.

Begründung 16: 4.3. Beschreibung der wichtigsten Faktoren, die den traditionellen Charakter des Erzeugnisses ausmachen

Begründung:

Bei der Beschreibung der wichtigsten Faktoren, die den traditionellen Charakter des Erzeugnisses ausmachen, ist es wichtig anzugeben, auf welchen dieser Faktoren sich die jeweilige Angabe bezieht. Die Literaturangaben wurden danach gruppiert, worauf sie sich beziehen:

— das traditionelle Herstellungsverfahren,

— die besonderen Merkmale des Erzeugnisses oder

— die Verwendung des traditionellen Namens des Erzeugnisses.

ANTRAG AUF EINTRAGUNG EINER GARANTIERT TRADITIONELLEN SPEZIALITÄT

„Rögös túró“

EU-Nr.: TSG-HU-1113-AM02 — 27.1.2025

1. **Name(n)**

„Rögös túró“

2. **Mitgliedstaat, der den Antrag auf Eintragung stellt**

Ungarn

3. **Erzeugnisklasse gemäß Anhang XVIII der Durchführungsverordnung (EU) 2025/26**

Klasse 1.3. Käse

4. **Gründe für die Eintragung**

4.1. *Das Erzeugnis*

☒ weist eine Herstellungsart, Verarbeitungsart oder Zusammensetzung auf, die der traditionellen Praxis für das betreffende Erzeugnis entspricht

☐ wird aus traditionell verwendeten Rohstoffen oder Zutaten hergestellt.

Das Erzeugnis mit dem Namen „Rögös túró“ wird nach einem Verfahren hergestellt, das sich deutlich von dem Verfahren zur Herstellung anderer Frischkäse unterscheidet. Aus dem Bruch, der aus der Grundzutat Milch durch Zugabe von Säure oder durch gemischte Dicklegung gewonnen wird, wird die überschüssige Molke sanft entfernt, was gewährleistet, dass letztlich die krümelige, bröckelige, blumenkohlähnliche Textur auch bei der Portionierung und Verpackung bewahrt wird.

Der Frischkäse „Rögös túró“ unterscheidet sich von anderen Frischkäsearten vor allem durch seine Textur, die er bei der Herstellung des Bruchs und der Abtrennung der Molke erhält.

Kein anderer Frischkäse bzw. kein anderes Milchprodukt weist eine Textur von Klümpchen loser Bröckchen auf, die durch das Herstellungsverfahren entstehen und an Blumenkohl erinnern.

Diesem Erzeugnis werden keine Aromen zugefügt; es wird mit leicht säuerlichem Geschmack typisch feucht und krümelig vermarktet und hebt sich von anderen in Verkehr gebrachten Frischkäsearten ab, die beispielsweise wärmebehandelt oder geknetet werden oder die als Ausgangsstoff für süße, cremige Kuchen oder solches Gebäck dienen.

Der Frischkäse „Rögös túró“ gilt als eines der Basisprodukte der ungarischen Küche. Bei der Herstellung zahlreicher klassischer Gerichte kann nur „Rögös túró“ verwendet werden.

4.2. *Der Name des Erzeugnisses*

☒ wurde traditionell für das spezifische Erzeugnis verwendet

☐ bringt die traditionellen Merkmale des Erzeugnisses zum Ausdruck

In dem Wort „Rögös“ [bröckelig] im Namen kommt die Besonderheit des Erzeugnisses zum Ausdruck: Es verweist auf die Textur des Erzeugnisses, dessen Bruchbröckchen an Blumenkohl erinnern. Das Wort „túró“ ist schwer in andere Sprachen zu übersetzen; es bezeichnet einen Frischkäse mit angenehm säuerlichem, frischem und aromatischem Geschmack.

5. **Beschreibung**

5.1. *Beschreibung des Erzeugnisses, für das der Name gemäß Punkt 1 gilt, einschließlich der wichtigsten physikalischen, chemischen, mikrobiologischen oder organoleptischen Eigenschaften (Artikel 54 Absatz 1 Unterabsatz 1 Buchstabe b der Verordnung (EU) 2024/1143 und Artikel 24 der Durchführungsverordnung (EU) 2025/26)*

Der elfenbeinfarbene oder gelblich-weiße Frischkäse „Rögös túró“ ist ein Milchprodukt, dessen Bruchbröckchen an Blumenkohl erinnern; er hat einen angenehm säuerlichen, frischen, intensiven und aromatischen Geschmack. Bei der Herstellung bleiben die Bröckchen ganz bestehen, sie werden nicht beschädigt oder zerkleinert.

Die Bröckchen sind mit einem Molkefilm überzogen. Innerhalb der Bröckchen ist die Feuchtigkeit gleichmäßig verteilt, sodass sie auch innen feucht sind.

Physikalische und chemische Anforderungen:

Säuregehalt (°SH) 60-100 (außer Magerstufe: 60-90)

pH-Wert: 4,0-4,8

„Rögös túró“ gibt es in folgenden Fettstufen: Doppelrahmstufe, Vollfettstufe, Halbfettstufe, Viertelfettstufe und Magerstufe.

Die physikalischen und chemischen Anforderungen für die verschiedenen Fettstufen lauten wie folgt:

Fettstufe	Trockenmassegehalt	Fettgehalt in der Trockenmasse
	Mindestwert % (m/m)	% (m/m)
Doppelrahmstufe	40,0	mindestens 60,0
Vollfettstufe	35,0	mindestens 45,0 und weniger als 60,0
Halbfettstufe	25,0	mindestens 25,0 und weniger als 45,0
Viertelfettstufe	20,0	mindestens 10,0 und weniger als 25,0
Magerstufe	15,0	weniger als 10,0

Organoleptische Anforderungen:

Aussehen	Einheitlich elfenbeinfarben bzw. im Falle von Vollfett- und Doppelrahmkäse gelblich-weiße Farbe.
Textur	Blumenkohlähnliche Klümpchen (Größe: 4-20 mm) loser Bröckchen, außerdem können kleine Mengen Molke vorhanden sein. Bei maschinell verpackten Erzeugnissen handelt es sich um einen homogenen Block, der in blumenkohlähnliche Klümpchen loser Bröckchen aufgebrochen werden kann. Die bröckelige Textur ist im Mund spürbar, stört jedoch nicht beim Schlucken.
Aroma	Angenehm säuerlich, aromatisch, rein, ohne Fremdgeruch.
Geschmack	Angenehm säuerlich, frisch und aromatisch, geschmacksintensiv, rein, ohne Fremdgeschmack.

5.2. *Beschreibung des von dem Erzeuger einzuhaltenden Herstellungsverfahren, gegebenenfalls, soweit zweckdienlich, unter Angabe der Art und der Merkmale der verwendeten Rohstoffe oder Zutaten, einschließlich gegebenenfalls der Handelsbezeichnungen und des wissenschaftlichen Namens dieser Rohstoffe oder Zutaten, sowie der Methode der Zubereitung des Erzeugnisses (Artikel 54 Absatz 1 Unterabsatz 1 Buchstabe c der Verordnung (EU) 2024/1143 und Artikel 24 der Durchführungsverordnung (EU) 2025/26)*

Zulässige Zutaten und Geräte:

Die Zutaten genügen den Qualitätsnormen der geltenden Rechtsvorschriften:

a) rohe oder pasteurisierte Kuhmilch, von Magermilch bis Vollmilch (mit einem maximalen Säuregrad von 7,2 ° SH oder einem pH-Wert von 6,6-6,85);

b) Rahm, auch homogenisiert (mit einem maximalen Säuregrad des Plasmas von 7,2 °SH oder einem pH-Wert von 6,4-7,0);

c) Milchferment von 36-40 °SH, säure- und aromabildende Milchsäurebakterien mit guter Säuerungsfähigkeit (z. B. in Form einer serienmäßig hergestellten Kultur oder einer tiefgefrorenen oder gefriergetrockneten Milchstarterkultur).

d) Lab (bei gemischter Dicklegung).

Herstellungsverfahren:

Der Frischkäse „Rögös túró“ kann mit gemischter, langsamer oder schneller Dicklegung hergestellt werden. Die drei unterschiedlichen Verfahrensweisen wirken sich nicht auf die Qualitätsparameter des Erzeugnisses „Rögös túró“ aus.

Die einzelnen Schritte sind dieselben, durch die Erhöhung der Temperatur und der zugefügten Menge Milchferment (Lab) werden lediglich die technischen Abläufe beschleunigt. Primäres Ziel der schnellen Dicklegung ist die Effizienzsteigerung und die bessere Nutzung der Gefäße.

Das Herstellungsverfahren läuft wie folgt ab:

1. Vorreifung

Dieses Verfahren kann bei schneller Dicklegung zur Anwendung kommen.

Bei schneller Dicklegung wird die Dicklegungsdauer durch Vorreifung der Milch verkürzt. Bei der Vorreifung wird die mit einem Säuregrad von 6,0-7,2 °SH (oder einem pH-Wert von 6,3-6,45) pasteurisierte Milch vorgereift, bis sie einen Säuregrad von 9-11 °SH (oder einen pH-Wert von 5,9-6,1) erreicht. Die Vorreifung dauert 6-8 Stunden bei 12-15 °C.

Die Milch wird in Tanks oder Milchsilos vorgereift (vorgesäuert). Anschließend wird die vorgereifte Milch so schnell wie möglich in ein Dicklegungsgefäß (Kessel oder Tank) gefüllt.

2. Einstellung des Fettgehalts

Der Fettgehalt der Milch muss entsprechend der endgültigen Fettstufe des Frischkäseerzeugnisses „Rögös túró“ eingestellt werden. Dies kann durch teilweises Abschöpfen, durch Mischen von Magermilch mit Vollmilch oder durch Mischen von Rahm, einschließlich homogenisiertem Rahm, mit Vollmilch erfolgen.

3. Einlaben

Bei der langsamen Dicklegung wird die Kuhmilch bei 22-32 °C eingelabt. Bei der schnellen Dicklegung mit oder ohne Vorreifung wird die Milch oder die vorgereifte Milch bei 30-32 °C mit einem (serienmäßig hergestellten, pulverförmigen oder tiefgefrorenen) Milchferment eingelabt, dessen Menge vom jeweiligen Ferment abhängt, wobei die Einlabmenge in der Spezifikation des Ferments festgelegt ist. Die Menge des Ferments – und damit das Dicklegungsverfahren – richtet sich nach der geplanten Dicklegungszeit.

4. Dicklegen

Die eingelabte Milch wird während 12-20 Stunden (langsame Dicklegung) bzw. 4-6 Stunden (schnelle Dicklegung) dickgelegt – oder bei schneller Dicklegung ohne Vorreifung 6-8 Stunden –, bis sie 30-38 °SH oder einen pH-Wert von 4,2-4,8 erreicht. Bei der langsamen Dicklegung beträgt die Temperatur 22-32 °C, bei der schnellen 30-32 °C. Bei Erreichen des erforderlichen Säuregrads sind die Bruchkanten glatt, und es kann ein schwaches Austreten von Molke beobachtet werden. Lab wird auch bei der gemischten Dicklegung verwendet.

5. Bruchverarbeitung

Ziel ist es, den Wassergehalt des Bruchs auf den typischen Wert des Erzeugnisses zu verringern. Das Verfahren umfasst eine erste Pressphase, Erwärmung und eine zweite Pressphase. Da der Bruch ziemlich krümelig ist, muss er vorsichtig verarbeitet werden.

Bei der ersten Pressphase wird der Bruch mit einem Werkzeug aufgebrochen, das eine sanfte Bruchherstellung gewährleistet; danach wird er geschnitten, durchgerührt und ruht erforderlichenfalls. Dieser Schritt soll dabei helfen, dass die Molke aus dem Bruch freigesetzt wird (Synärese). Beim Schneiden wird der Bruch nach einer Ruhezeit von einigen Minuten (mit einem Säuregrad von 30-38 °SH oder einem pH-Wert von 4,2-4,8) in walnussgroße (2-3 cm) körnige Bröckchen geschnitten. Nach dem Schneiden kann ein Teil der Molke entfernt werden. Um beim folgenden Schritt zu verhindern, dass der Bruch in Krümel zerfällt, kann der Bruchschneider mit einem schützenden Aufsatz versehen oder durch Spatel ersetzt werden. Die geschnittenen, in der Molke verbliebenen Bröckchen Bruch werden durch Rühren in Bewegung gehalten.

Der Zweck der zweiten Erwärmung ist es, dass sich die Bruchbröckchen zusammenziehen und Molke abgeben. Die zweite Erwärmung erfolgt unter ständigem Rühren, bis eine Temperatur von 30-60 °C erreicht ist, unabhängig von der Art der Dicklegung. Die zweite Erwärmung kann auch bereits während der ersten Pressphase eingeleitet werden.

Beim zweiten Pressen muss der molkehaltige Bruch ununterbrochen gerührt und ihm das Setzen ermöglicht werden, bis der Bruch die gewünschte Festigkeit erreicht. Werden die Bruchbröckchen nicht so schnell fest, wie es zum Erreichen der Textur des Frischkäses „Rögös túró“ erforderlich ist, kann die Verfestigung erleichtert werden, indem der Masse eine kurze Pause zum Setzen und Ruhen gewährt wird. Nach der kurzen Ruhepause müssen die Bruchbröckchen wieder gerührt werden, damit sie nicht aneinanderkleben.

6. Kühlen und Entmolken

Dieser Schritt soll die Übersäuerung des geschnittenen, erwärmten Bruchs, die Ausbreitung von möglichen mikrobiellen Kontaminanten und das Verklumpen des Bruchs verhindern und die Verdichtung regulieren. Der Bruch muss so abgekühlt werden, dass die Temperatur am Ende des Abkühlvorgangs 35 °C nicht überschreitet. Das Abkühlen kann vor oder nach dem Verpacken erfolgen.

Die Molken-Bruch-Mischung des Erzeugnisses „Rögös túró“ wird durch Schwerkraft oder durch eine Pumpe, die die Textur des Bruchs wahrt, aus dem Dicklegungsgefäß entfernt.

7. Separieren der Molke

Die vom Bruch abgeschiedene Molke muss entfernt werden, wobei die bröckelige Textur erhalten bleibt. Die entscheidende Phase bei der Entstehung der bröckeligen Textur ist die Molkeseparierung. Beim Separieren wird der Bruch hin und wieder vorsichtig gerührt, um sicherzustellen, dass die blumenkohlähnliche Textur nicht beschädigt wird. Das Separieren wird fortgesetzt, bis der für die Fettgehaltstufe erforderliche Trockenmassegehalt und Säuregrad erreicht ist.

8. Abgießen, Verpacken, Kennzeichnen und Lagern

In dieser Phase muss unbedingt sichergestellt werden, dass die bröckelige Textur nicht aufgebrochen oder beschädigt wird. Beim Verpacken kann ein inertes Schutzgas verwendet werden. Der Fettgehalt gemäß Punkt 4.1 ist auf der Verpackung anzugeben. Der Frischkäse „Rögös túró“ muss bei höchstens 10 °C nach einem Verfahren gelagert werden, das mechanische Einwirkungen ausschließt.

Mindestprüfanforderungen:

Angesichts der besonderen Merkmale des Erzeugnisses müssen vor allem die nachstehenden Aspekte bei der Kontrolle von „Rögös túró“ geprüft werden.

— die besonderen Qualitätsmerkmale der für die Erzeugung verwendeten Rohstoffe;

— die Einhaltung von Punkt 4 während des Herstellungsverfahrens;

— hinsichtlich der Qualität des Enderzeugnisses die Einhaltung von Punkt 4 in Bezug auf die physikalischen und chemischen Anforderungen (Fettstufe, Trockenmasse, Fettgehalt, Säuregrad) sowie die organoleptischen Anforderungen (Aussehen, Textur, Geschmack und Geruch).

5.3. *Beschreibung der wichtigsten Faktoren, die den traditionellen Charakter des Erzeugnisses ausmachen (Artikel 54 Absatz 1 Unterabsatz 1 Buchstabe d der Verordnung (EU) 2024/1143 und Artikel 24 der Durchführungsverordnung (EU) 2025/26)*

Hinweise auf das traditionelle Herstellungsverfahren

Im 18.-20. Jahrhundert wurde Frischkäse frisch verzehrt oder haltbar gemacht, indem er in natürlichem Zustand zu korn- oder haselnussgroßen Stücken zermahlen wurde (Magyar Néprajz nyolc kötetben, Akadémiai Kiadó, Magyar Tudományos Akadémia).

Ein historischer Hinweis auf die bröckelige Textur von Frischkäse geht auf die Zeit nach dem Ersten Weltkrieg zurück. Ihm zufolge wurde „Frischkäse in haselnussgroße Stücke geschnitten... je bröckeliger der Frischkäse, desto länger bleibt er frisch“ (O. Gratz, A tej és tejtermékek, S. 294-296, 1925).

Dr. Sándor Szakály zufolge entfallen im Ungarn „80 % der Frischkäseerzeugung auf die bröselige Sorte“. Der Frischkäse „Rögös túró“ unterscheidet sich deshalb grundlegend von den anderen drei Arten, weil die für seine Erzeugung vorgenommene Dicklegung der Milch nur durch biologische Säuerung erreicht wird (Dr. S. Szakály 1980, A rögös állományú étkezési túró korszerű gyártása, Magyar Tejgazdasági Kutató Intézet, Pécs).

Hinweise auf die besonderen Merkmale des Erzeugnisses (bröckelige/körnige/blumenkohlähnliche Textur)

Die Zeitschrift „Tejgazdasági Szemle“ schrieb im Jahr 1925, dass Frischkäse sich körnig oder bröckelig anfühle (A. Törs 1925, Tejgazdasági Szemle és Tejgazdasági Könyvtár (Tejgazdasági Szemle kiadása)).

Mihály Balatoni erwähnt „Bruchbröckchen, eine feine, lockere, grobe, blumenkohlähnliche Textur, Klumpen und Bröckchen, die an Blumenkohl erinnern“ (Mihály Balatoni 1960, Étkezési Túró gyártása).

Im Jahr 1979 veröffentlichen Dr. Sándor Szakály und Dr. Gábor Tomka Verbrauchertrends aus den Jahren 1970 bis 1977 für diesen Frischkäse mit einer blumenkohlähnlichen Textur (Tejipar, Band 28, Nr. 1, 1979).

Hinweise auf die Verwendung des traditionellen Namens des Erzeugnisses

Dr. Sándor Szakály zufolge ist „Rögös túró“ nur in Mitteleuropa bekannt. Es handle sich um ein altes ungarisches Milchprodukt, das aus dem Westen des Urals stammt und in den Haushalten über Jahrhunderte hinweg aus Rohmilch herstellt wurde (Tejgazdaságtan, 2001).

Der traditionelle Charakter von „Rögös túró“ zeigt sich daran, dass ihm in der vom Landwirtschaftsministerium und vom Agrármarketing Centrum im Jahr 2002 veröffentlichten Sammlung „Hagyományok-Ízek-Régiók“ [Traditionen-Geschmäcker-Regionen] ein eigenes Kapitel gewidmet wurde. Die Sammlung beschränkt sich auf Produkte mit einer Geschichte, die nach einschlägigen Kriterien dokumentiert werden kann. Um für die Aufnahme in die Sammlung in Betracht zu kommen, muss das Erzeugnis nachweislich mindestens zwei Generationen (50 Jahre) zurückreichen, und es muss sich um ein bekanntes, renommiertes Erzeugnis handeln, das hergestellt und vertrieben wird.

6. **Kennzeichnungsvorschriften**

—