Publicación de una solicitud de cancelación de conformidad con el artículo 59, apartado 4, del Reglamento (UE) 2024/1143 del Parlamento Europeo y del Consejo, relativo a las indicaciones geográficas para vinos, bebidas espirituosas y productos agrícolas, así como especialidades tradicionales garantizadas y términos de calidad facultativos para productos agrícolas, por el que se modifican los Reglamentos (UE) n.º 1308/2013, (UE) 2019/787 y (UE) 2019/1753, y se deroga el Reglamento (UE) n.º 1151/2012 [1]

(C/2026/3897)

De conformidad con el artículo 61 del Reglamento (UE) 2024/1143 del Parlamento Europeo y del Consejo, en el plazo de los tres meses siguientes a la fecha de la presente publicación, las autoridades de un Estado miembro o de un tercer país, así como cualquier persona física o jurídica que tenga un interés legítimo y se halle establecida o sea residente en un tercer país, podrán formular oposición ante la Comisión.

SOLICITUD DE MODIFICACIÓN DEL PLIEGO DE CONDICIONES DE UNA ESPECIALIDAD TRADICIONAL GARANTIZADA

[Artículo 66 del Reglamento (UE) 2024/1143]

«Rögös túró»

N.º UE: TSG-HU-1113-AM02 de 27.1.2025

1. **Nombre del producto al que se refiere la modificación**

«Rögös túró»

2. **Estado miembro del que procede la solicitud**

Hungría

3. **Apartados del pliego de condiciones afectados por la modificación o las modificaciones**

☐ Nombre del producto

☒ Descripción del producto

☒ Método de obtención

☐ Otros

4. **Descripción y motivos de la modificación o las modificaciones**

Apartado afectado por la modificación: Descripción del producto

Lista de modificaciones (1-2):

Modificación 1: 3.1 (párrafo primero, segunda frase)

Texto anterior:

La cantidad superflua de lactosuero que hay en la cuajada obtenida con leche mediante coagulación ácida o mixta, se retira con un método suave, por gravitación y decantación, es decir, mediante prensado, garantizando hasta el final, incluso en las fases de fraccionamiento y envasado, el mantenimiento de la textura quebrada, granulosa, con aspecto de coliflor.

Texto modificado:

La cantidad superflua de lactosuero que hay en la cuajada obtenida con leche mediante coagulación ácida o mixta, se retira con suavidad, garantizando hasta el final, incluso en las fases de fraccionamiento y envasado, el mantenimiento de la textura quebrada, granulosa, con aspecto de coliflor.

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

Modificación 2: Punto 4.1 del pliego de condiciones Requisitos físicos y químicos

Modificación 2.1:

Se añade un valor de pH a los requisitos físicos:

pH: 4,0-4,8

Modificación 2.2:

Se ha introducido el siguiente texto explicativo antes del cuadro en el que se resumen los requisitos físicos y químicos:

Los distintos grados de grasa del «Rögös túró» son los siguientes: grasa entera, grasa, parcialmente desnatada, baja en grasa y desnatada. Los requisitos físicos y químicos para los distintos grados de grasa son los siguientes:

Justificación de las modificaciones anteriores (1-2):

Motivo 1: 3.1 (párrafo primero, segunda frase)

Motivo:

Han surgido nuevas técnicas de mejora de la eficiencia que no afectan al carácter tradicional del producto, incluido el desuerado de la mezcla de suero y cuajada. Estos métodos pueden diferir de un productor o técnica a otro, por lo que especificar los métodos reales constituiría una restricción. Por lo tanto, estos métodos deben suprimirse del pliego de condiciones. La modificación no altera las características organolépticas esenciales ni la composición interna del producto ni afecta a su carácter tradicional. Se trata más bien de un cambio técnico que se ajusta a los últimos avances tecnológicos y a las demandas de los consumidores y reduce el riesgo para la seguridad alimentaria del producto.

Motivo 2: 4.1 Requisitos físicos y químicos

Motivo de la modificación 2.1:

Con los avances tecnológicos, la medición de la acidez se ha sustituido en algunas queserías por una medición del pH más precisa que garantiza la conservación de las propiedades tradicionales. Por este motivo, el valor de pH equivalente debe indicarse junto al nivel de acidez tradicional en el pliego de condiciones. La modificación no altera las características organolépticas esenciales ni la composición interna del producto ni afecta a su carácter tradicional.

Motivo de la modificación 2.2:

La descripción debe indicar que el producto tiene diferentes grados de grasa, es decir, grasa entera, grasa, parcialmente desnatada, baja en grasa y desnatada.

Apartado afectado por la modificación: Método de obtención

Lista de modificaciones (3-16):

Modificación 3:

Punto 4.2 del pliego de condiciones Sustancias e instrumentos que pueden utilizarse

Texto anterior:

a) leche de vaca cruda o pasteurizada, de leche desnatada a leche entera;

b) nata, homogeneizada o no;

c) cultivo láctico (por ejemplo, en forma de cultivo en serie o cultivo iniciador lácteo ultracongelado o liofilizado);

d) cuajo (para mezcla de coagulación).

Texto modificado:

a) leche de vaca cruda o pasteurizada, de leche desnatada a leche entera (con un valor máximo de 7,2 SH o pH de 6,6-6,85);

b) nata (crema), incluso homogeneizada (con una acidez plasmática máxima de 7,2 SH o un valor de pH de 6,4-7,0);

c) un cultivo láctico de 36-40 °SH que contenga bacterias del ácido láctico acidificantes y aromatizantes con una buena capacidad de acidificación (por ejemplo, en forma de cultivo en serie o cultivo iniciador lácteo ultracongelado o liofilizado),

d) cuajo (para mezcla de coagulación).

Modificación 4:

4.2.1. *«Premaduración», primera frase*

Texto anterior:

Esta operación solo se realiza con la coagulación rápida. Tratándose de la coagulación lenta, la leche de vaca no tiene que someterse a premaduración.

Texto modificado:

Esta operación puede realizarse con la coagulación rápida.

Modificación 5:

4.2.1. *«Premaduración», párrafo segundo, segunda frase*

Texto anterior:

Durante esta última operación, la leche pasteurizada a 6,0-7,2 °SH se somete a una premaduración hasta que alcance 9-11 °SH.

Texto modificado:

Durante la premaduración, la leche, pasteurizada a 6,0-7,2 °SH (o un pH de 6,3-6,45), se somete a una premaduración hasta alcanzar 9-11 °SH (o un pH de 5,9-6,1).

Modificación 6:

4.2.1. *«Premaduración», párrafo tercero, segunda frase*

Texto anterior:

A continuación, la leche sometida a premaduración se transvasa cuanto antes a un dispositivo (cuba) de coagulación.

Texto modificado:

A continuación, la leche sometida a premaduración se transvasa cuanto antes a un dispositivo (cuba o depósito) de coagulación.

Modificación 7:

4.2.2. *«Ajuste del contenido de grasa», primera frase*

Texto anterior:

Dependiendo del grado final de grasa del «Rögös túró», se añade a la leche de vaca leche entera o nata homogeneizada en caso de tener que ajustar el contenido de grasa.

Texto modificado:

El contenido de materia grasa de la leche debe ajustarse en función del grado final de grasa del «Rögös túró». Esto puede hacerse mediante el desnatado parcial, mediante la mezcla de leche desnatada con leche entera o mediante la mezcla de nata, incluida nata homogeneizada, con leche entera.

Modificación 8:

4.2.3. *«Adición de cuajo»*

Texto anterior:

Durante la coagulación lenta, a la leche de vaca se le añade cuajo a 22-32 °C utilizando 0,5-1,5 % de cultivo láctico (o una cantidad equivalente de cultivo láctico en polvo o congelado).

En la operación de coagulación rápida, a la leche sometida a premaduración se le añade cuajo a 30-32 °C con un 4-5 % de cultivo láctico.

Texto modificado:

Durante la coagulación lenta, la leche de vaca se cuaja a 22-32 °C. Durante la coagulación rápida, con o sin premaduración, la leche o la leche premadurada se cuaja a 30-32 °C utilizando un cultivo láctico (industrial, en polvo o congelado), cuya cantidad depende del propio cultivo, mientras que la cantidad de cuajo se establece en el pliego de condiciones del cultivo. La cantidad de cultivo y, por tanto, el método de coagulación, vienen determinados por el tiempo de coagulación previsto.

Modificación 9:

4.2.4. *«Coagulación», primera frase*

Texto anterior:

La leche con el cuajo se somete a coagulación en un recipiente de coagulación durante 12-20 horas, en el caso de la coagulación lenta, o durante 4-6 horas, en el de la coagulación rápida, hasta que alcance 30-38 °SH.

Texto modificado:

La leche con el cuajo se somete a coagulación en un recipiente de coagulación durante 12-20 horas, en el caso de la coagulación lenta, y durante 4-6 horas, en el caso de la coagulación rápida, o 6-8 horas en el caso de la coagulación rápida sin premaduración, hasta que alcance 30-38 °SH, o un pH de 4,2-4,6.

Modificación 10:

4.2.5. *«Transformación de la cuajada», párrafo segundo*

Texto anterior:

Durante el primer prensado, la cuajada se rompe mediante un dispositivo que garantiza un fraccionamiento delicado, luego se corta, se mezcla y se deja reposar si es necesario. El objetivo en esta fase es garantizar que la liberación del lactosuero de la cuajada (sinéresis) se produzca rápidamente. A continuación, tras unos minutos de descanso, la cuajada solidificada (a 30-38 °SH) se corta en trozos del tamaño de una nuez aproximadamente (2-3 cm). Una vez realizado el corte, hay que dejar escurrir una parte del lactosuero. En la fase siguiente, para evitar que la cuajada se desmigaje, se coloca un escudo protector en el dispositivo de corte o se sustituye este por espátulas. Los trozos de cuajada cortados que aún flotan en el lactosuero se mantienen en movimiento agitándolos. En caso de que los trozos de cuajada no se solidifiquen al ritmo requerido para alcanzar la textura del «Rögös túró», puede acelerarse la solidificación dejándolos en reposo durante un breve espacio de tiempo. Tras un corto descanso, los trozos de cuajada deben agitarse de nuevo para evitar que se aglutinen.

Texto modificado:

Durante el primer prensado, la cuajada se rompe mediante un dispositivo que garantiza un fraccionamiento delicado, luego se corta, se mezcla y se deja reposar si es necesario. El objetivo en esta fase es facilitar la liberación del lactosuero de la cuajada (sinéresis). Durante el troceado, la cuajada, tras unos minutos de reposo (a 30-38 °SH, o un pH de 4,2-4,6) se corta en trozos del tamaño de una nuez (2-3 cm). Una vez terminado el troceado, puede retirarse parte del lactosuero. En la siguiente fase, para evitar que la cuajada se desmenuce, puede colocarse una pantalla protectora en la herramienta de corte, o pueden utilizarse espátulas en lugar de la herramienta de corte. Los trozos de cuajada cortados que aún flotan en el lactosuero se mantienen en movimiento agitándolos.

Modificación 11:

4.2.5. *«Transformación de la cuajada», párrafo tercero*

Texto anterior:

Al primer prensado le sigue un calentamiento para reducir aún más los trozos de cuajada y liberar el lactosuero. El calentamiento se efectúa a una intensidad de 1 °C cada 2,5 minutos, agitando continuamente, hasta alcanzar una temperatura de 30-40 °C, en el caso de la coagulación lenta, y de 36-48 °C, en el de la coagulación rápida.

Texto modificado:

El propósito del segundo calentamiento es reducir los trozos de cuajada y liberar el lactosuero. El segundo calentamiento se lleva a cabo removiendo continuamente hasta alcanzar una temperatura de 30-60 °C, independientemente del tipo de coagulación. El segundo proceso de calentamiento también puede iniciarse durante la primera fase de prensado.

Modificación 12:

4.2.5. *«Transformación de la cuajada», párrafo cuarto*

Texto anterior:

Durante el segundo prensado, hay que agitar continuamente y dejar reposar la cuajada con el lactosuero hasta alcanzar la densidad deseada. La fase de segundo prensado puede omitirse en el caso de la producción por coagulación lenta.

Texto modificado:

Durante el segundo prensado, hay que agitar continuamente y dejar reposar la cuajada con el lactosuero hasta alcanzar la densidad deseada. En caso de que los trozos de cuajada no se solidifiquen al ritmo requerido para alcanzar la textura del «Rögös túró», puede acelerarse la solidificación dejándolos en reposo durante un breve espacio de tiempo. Tras un corto descanso, los trozos de cuajada deben agitarse de nuevo para evitar que se aglutinen.

Modificación 13:

4.2.6. *«Refrigeración y desuerado»*

Texto anterior:

El objetivo es impedir la acidificación excesiva de la cuajada cortada y calentada, frenar la propagación de contaminantes microbianos, evitar que la cuajada se aglutine y regular la compactación. La cuajada se deja enfriar en un dispositivo de coagulación (cuba o tanque) a una intensidad de 3-4 °C por minuto hasta alcanzar los 18-22 °C.

El entorno de refrigeración puede ser el propio lactosuero de la cuba o del tanque, que debe dejarse circular por el intercambiador de calor de placas instalado en la línea de desuerado y refrigerarse a menos de 5 °C. Una vez que se haya escurrido el lactosuero, podrá utilizarse agua potable para la refrigeración. La refrigeración en una cámara de refrigeración ofrece también suficiente seguridad. Los cultivos actuales por sí mismos también impiden la acidificación excesiva.

La mezcla de lactosuero y cuajada del «Rögös túró» se retira del dispositivo de coagulación por gravedad o con una bomba que conserve la textura de la cuajada.

Texto modificado:

El objetivo es impedir la acidificación excesiva de la cuajada cortada y calentada, frenar la propagación de contaminantes microbianos, evitar que la cuajada se aglutine y regular la compactación. La cuajada debe enfriarse para que la temperatura al final del enfriamiento no supere los 35 °C. El enfriamiento puede producirse antes o después del envasado.

La mezcla de lactosuero y cuajada del «Rögös túró» se retira del dispositivo de coagulación por gravedad o con una bomba que conserve la textura de la cuajada.

Modificación 14:

4.2.7. *«Separación del lactosuero», párrafo primero, primera y segunda frase*

Texto anterior:

Hay que retirar el lactosuero que se ha separado de la cuajada. La fase fundamental de la formación de la textura granulosa es el método de separación (decantación) del lactosuero.

Texto modificado:

Debe eliminarse el lactosuero que se ha separado de la cuajada, preservando la textura granulosa. La fase fundamental de la formación de la textura granulosa es la separación del lactosuero.

Modificación 15:

Subpunto 4.2 *«Requisitos mínimos de verificación»*

Texto anterior:

Habida cuenta del carácter específico del producto, al comprobar el «Rögös túró» deberán examinarse en concreto los siguientes elementos:

Las características cualitativas específicas de las siguientes sustancias (leche de vaca, nata, cultivos puros de bacterias del ácido láctico) utilizadas para la producción, entre ellas:

— leche de vaca fresca, de 7,2 °SH como máximo,

— nata con una acidez del plasma máxima de 7,2 °SH,

— un cultivo láctico de 36-40 °SH que contenga bacterias del ácido láctico acidificantes y aromatizantes con una buena capacidad de acidificación (por ejemplo, en forma de cultivo en serie o cultivo iniciador lácteo ultracongelado o liofilizado).

En el proceso de producción se deben cumplir las disposiciones del punto 4, en concreto las siguientes:

— coagulación: acidez (30-36 °SH) y tiempo de coagulación (4-20 horas),

— transformación de la cuajada: comprobación de la solidez de la cuajada (debe ser suave al tacto y poder separarse del revestimiento con precisión, 32-38 °SH),

— refrigeración de la cuajada (hasta alcanzar 18-22 °C, a una intensidad de 3-4 °C por minuto),

— separación del lactosuero (con cuidado, escurriendo sin presionar, es decir, por gravedad).

Calidad del producto acabado:

— se deben cumplir las disposiciones del punto 4 al comprobar los requisitos físicos y químicos (grado de grasa, contenido de materia seca, contenido de materia grasa, acidez),

— se deben cumplir las disposiciones del punto 4 al comprobar los requisitos organolépticos (aspecto, textura, sabor y olor).

Texto modificado:

Habida cuenta del carácter específico del producto, al comprobar el «Rögös túró» deberán examinarse en concreto los siguientes elementos:

— las características cualitativas específicas de las sustancias utilizadas para la producción;

— el cumplimiento del punto 4 durante el proceso de producción;

— por lo que se refiere a la calidad del producto acabado, el cumplimiento del punto 4 en términos de requisitos físicos y químicos (grado de grasa, contenido de materia seca, contenido de grasa, acidez) y requisitos organolépticos (aspecto, textura, sabor y olor).

Modificación 16:

Texto anterior:

4.3. Descripción de los elementos esenciales que determinan el carácter tradicional del producto

En los siglos XVIII a XX el requesón se consumía fresco o se conservaba «desmenuzándolo en su estado natural en trozos del tamaño de granos o de avellanas» (*Magyar Néprajz nyolc kötetben*, Akadémiai Kiadó, Magyar Tudományos Akadémia).

Una referencia histórica al carácter grumoso del requesón data del período posterior a la Primera Guerra Mundial. En ella se dice que «el requesón se corta en trozos del tamaño de una avellana […] cuanto más quebradizo es el requesón, más tiempo se conserva fresco» (O. Gratz, *A tej és tejtermékek*, pp. 294-296, 1925).

En 1925, la revista *Tejgazdasági Szemle* escribía que el requesón tiene al tacto una «consistencia granulosa o quebradiza» [A. Törs 1925, «Tejgazdaságfi Szemle és Tejgazdasági Könyvtár (Tejgazdasági Szemle kiadása)»].

Mihály Balatoni habla de grumos de cuajada, de una textura de trozos suaves, sueltos, gruesos, que recuerda a la coliflor, y de trozos y «grumos» que hacen pensar en la coliflor (Mihály Balatoni 1960, *Étkezési Túró gyártása*).

En 1979, el Dr. Sándor Szakály y el Dr. Gábor Tomka publicaron cifras sobre la evolución del consumo entre 1970 y 1977 de este requesón con «textura similar a la coliflor» (*Tejipar*, Vol. 28, n.º 1, 1979).

Según el Dr. Sándor Szakály, en Hungría, «la variedad granulosa representa el 80 % de toda la producción de requesón». [...] El «Rögös túró» se diferencia fundamentalmente de los otros tres tipos en que la coagulación de la leche utilizada para elaborarlo solo puede producirse por acidificación biológica (Dr. S. Szakály, *A rögös állományú étkezési túró korszerű gyártása*, Magyar Tejgazdasági Kutató Intézet, Pécs, 1980).

De acuerdo con el Dr. Sándor Szakály, el «Rögös túró», conocido solo en Europa Central, es un «antiguo producto lácteo húngaro», originario de los Urales occidentales y producido desde hace siglos con métodos tradicionales utilizando leche cruda (*Tejgazdaságtan*, 2001).

El carácter tradicional del «Rögös túró» queda patente en el capítulo que le dedica íntegramente la colección *Hagyományok-Ízek-Régiók* [Tradiciones, Gustos, Regiones], publicada por el Ministerio de Agricultura y AgrárMarketing Centrum en 2002. La colección contiene productos con un historial que puede documentarse según los criterios pertinentes. Para figurar en ella, debe demostrarse que se trata de un producto cuya elaboración y distribución se remonta al menos a dos generaciones (cincuenta años), y que goza de notoriedad y reputación.

Texto modificado:

4.3. Descripción de los elementos esenciales que determinan el carácter tradicional del producto

Referencias al método tradicional de producción:

En los siglos XVIII a XX el requesón se consumía fresco o se conservaba «desmenuzándolo en su estado natural en trozos del tamaño de granos o de avellanas» (*Magyar Néprajz nyolc kötetben*, Akadémiai Kiadó, Magyar Tudományos Akadémia).

Una referencia histórica al carácter grumoso del requesón data del período posterior a la Primera Guerra Mundial. En ella se dice que «el requesón se corta en trozos del tamaño de una avellana […] cuanto más quebradizo es el requesón, más tiempo se conserva fresco» (O. Gratz, *A tej és tejtermékek*, pp. 294-296, 1925).

Según el Dr. Sándor Szakály, en Hungría, «la variedad granulosa representa el 80 % de toda la producción de requesón». [...] El «Rögös túró» se diferencia fundamentalmente de los otros tres tipos en que la coagulación de la leche utilizada para elaborarlo solo puede producirse por acidificación biológica (Dr. S. Szakály, *A rögös állományú étkezési túró korszerű gyártása*, Magyar Tejgazdasági Kutató Intézet, Pécs, 1980).

Referencias a las características específicas del producto (carácter grumoso/sensación granulosa/textura similar a la coliflor):

En 1925, la revista *Tejgazdasági Szemle* escribía que el requesón tiene al tacto una «consistencia granulosa o quebradiza» [A. Törs 1925, «Tejgazdaságfi Szemle és Tejgazdasági Könyvtár (Tejgazdasági Szemle kiadása)»].

Mihály Balatoni habla de grumos de cuajada, de una textura de trozos suaves, sueltos, gruesos, que recuerda a la coliflor, y de trozos y «grumos» que hacen pensar en la coliflor (Mihály Balatoni 1960, *Étkezési Túró gyártása*).

En 1979, el Dr. Sándor Szakály y el Dr. Gábor Tomka publicaron cifras sobre la evolución del consumo entre 1970 y 1977 de este requesón con «textura similar a la coliflor» (*Tejipar*, Vol. 28, n.º 1, 1979).

Referencias al uso del nombre tradicional del producto:

De acuerdo con el Dr. Sándor Szakály, el «Rögös túró», conocido solo en Europa Central, es un «antiguo producto lácteo húngaro», originario de los Urales occidentales y producido desde hace siglos con métodos tradicionales utilizando leche cruda (*Tejgazdaságtan*, 2001).

El carácter tradicional del «Rögös túró» queda patente en el capítulo que le dedica íntegramente la colección *Hagyományok-Ízek-Régiók* [Tradiciones, Gustos, Regiones], publicada por el Ministerio de Agricultura y AgrárMarketing Centrum en 2002. La colección contiene productos con un historial que puede documentarse según los criterios pertinentes. Para figurar en ella, debe demostrarse que se trata de un producto cuya elaboración y distribución se remonta al menos a dos generaciones (cincuenta años), y que goza de notoriedad y reputación.

Justificación de las modificaciones anteriores (3-16):

Motivo 3: 4.2. Sustancias e instrumentos que pueden utilizarse

Motivo:

Los valores de acidez o pH equivalente de las sustancias que pueden utilizarse se incluyen actualmente en el apartado «Requisitos mínimos de verificación». Dado que estos valores son específicos de las sustancias en cuestión, sería más lógico indicarlos a la hora de definir las sustancias, por lo que deberían suprimirse del apartado «Requisitos mínimos de verificación».

Motivo 4: 4.2.1 «Premaduración», primera frase

Motivo:

El método de coagulación rápida también puede producirse sin premaduración, cuando la leche de vaca se cuaja a 30-32 °C, con un cultivo láctico del 4-5 %. Por lo tanto, la premaduración debe indicarse como un proceso opcional en lugar de obligatorio. Además, dado que no hay premaduración durante la coagulación lenta, debe suprimirse la parte pertinente de la frase. El cambio no afecta a la textura granulada ni al carácter tradicional del producto; se trata simplemente de un cambio técnico que se ajusta a los últimos avances tecnológicos.

Motivo 5: 4.2.1 «Premaduración», párrafo segundo, segunda frase

Motivo:

Con los avances tecnológicos, la medición tradicional de la acidez se ha sustituido en algunas queserías por una medición del pH más precisa que garantiza la conservación de las propiedades tradicionales. Por este motivo, el valor de pH equivalente debe mostrarse junto al nivel de acidez en el pliego de condiciones. La modificación no altera las características organolépticas esenciales ni la composición interna del producto ni afecta a su carácter tradicional.

Motivo 6: 4.2.1 «Premaduración», párrafo tercero, segunda frase

Motivo:

En el pliego de condiciones original solo se incluyó un tipo de dispositivo de coagulación utilizado para elaborar el producto, mientras que, en la práctica, los depósitos se utilizan ampliamente junto a las cubas, como se indica más adelante en el pliego de condiciones. La modificación tiene únicamente por objeto aclarar el texto; no altera las características organolépticas esenciales ni la composición interna del producto ni afecta a su carácter tradicional.

Motivo 7: 4.2.2 «Ajuste del contenido de grasa», primera frase

Motivo:

La práctica generalizada de ajustar el contenido de grasa no se describía en su totalidad en el pliego de condiciones original. La modificación tiene por objeto definir todos los métodos de ajuste del contenido de grasa, en aras de la claridad. La modificación no altera las características organolépticas esenciales ni la composición interna del producto ni afecta a su carácter tradicional.

Motivo 8: 4.2.3 «Adición de cuajo»

Motivo:

Los avances tecnológicos han dado lugar a la aparición de nuevos cultivos lácticos. Las cantidades de estos cultivos lácticos utilizadas para la adición de cuajo pueden variar de un cultivo láctico a otro. Dado que la cantidad de cultivo láctico utilizada para la adición de cuajo varía según el cultivo, no tiene sentido cuantificarla. Por el contrario, se recomienda seguir las instrucciones de dosificación para cada cultivo concreto. La modificación no altera las características organolépticas esenciales ni la composición interna del producto ni afecta a su calidad ni al carácter tradicional de su producción. Se trata más bien de un cambio técnico que se ajusta a los últimos avances tecnológicos y a las demandas de los consumidores y reduce el riesgo para la seguridad alimentaria del producto.

Motivo 9: 4.2.4 «Coagulación», primera frase

Motivo:

Con los avances tecnológicos, la medición de la acidez se ha sustituido en algunas queserías por una medición del pH más precisa que garantiza la conservación de las propiedades tradicionales. Por este motivo, el valor de pH equivalente debe mostrarse junto al nivel de acidez en el pliego de condiciones.

Además, dado que el método de coagulación rápida también puede producirse sin premaduración, este método debe incluirse en el pliego de condiciones, en aras de la claridad. La modificación no altera las características organolépticas esenciales ni la composición interna del producto ni afecta a su carácter tradicional. Se trata más bien de un cambio técnico que se ajusta a los últimos avances tecnológicos y a las demandas de los consumidores y reduce el riesgo para la seguridad alimentaria del producto.

Motivo 10: 4.2.5 «Transformación de la cuajada», párrafo segundo

Motivo:

Existen otros métodos para evitar que la cuajada se desmenuce distintos de los indicados y también deben incluirse en el pliego de condiciones. El ajuste de la pantalla protectora o la sustitución de la herramienta de corte por espátulas requieren experiencia profesional, ya que, de lo contrario, el producto no cumplirá las normas. Las nuevas técnicas de producción de cuajada se han diseñado para conseguir una cuajada del tamaño adecuado y preservarla, por lo que la automatización de la técnica es una garantía en sí misma. Si la técnica requiere una pantalla de protección, deberá utilizarse en todo momento. Sin embargo, también existen técnicas en las que solo se utilizan cuchillas agitadoras para conservar la textura granulosa necesaria. En tal caso, no es posible instalar una pantalla de protección durante el proceso ni sustituir el dispositivo de corte por espátulas.

Con los avances tecnológicos, la medición de la acidez se ha sustituido en algunas queserías por una medición del pH más precisa que garantiza la conservación de las propiedades tradicionales. Por este motivo, el valor de pH debe aparecer junto al nivel de acidez tradicional.

Un alambre o un cuchillo son las herramientas más utilizadas para desmenuzar la cuajada con suavidad.

La estructura de la cuajada debe protegerse para preservar la textura granulosa. Esta es la razón por la que se deja reposar repetidamente durante varios minutos (1-2).

La agitación regular también ayuda a lograr una distribución uniforme del calor.

Lógicamente, las dos últimas frases del apartado pertenecen al final del punto 4.2.5 «Transformación de la cuajada», por lo que se han trasladado allí (véase la modificación 12).

Las modificaciones no alteran las características organolépticas esenciales ni la composición interna del producto ni afectan a su carácter tradicional. Se trata más bien de un cambio técnico que se ajusta a los últimos avances tecnológicos y a las demandas de los consumidores y reduce el riesgo para la seguridad alimentaria del producto.

Motivo 11: 4.2.5 «Transformación de la cuajada», párrafo tercero

Motivo:

En la técnica utilizada por algunas queserías, el segundo calentamiento se produce a una temperatura más elevada para mejorar la formación de la cuajada y aumentar la eficiencia. Esto no afecta al carácter tradicional, a las características organolépticas esenciales ni a la composición interna del producto final. El aumento de la temperatura está justificado tanto para la coagulación lenta como para la rápida. El intervalo indicado no depende de la duración de la coagulación, sino de la técnica utilizada. El intervalo de 30-60 °C se ve influido no solo por el método de coagulación utilizado por la quesería en cuestión, sino también por la técnica de producción.

El amplio intervalo de temperaturas también garantiza que el pliego de condiciones no excluya las instalaciones más pequeñas o las que utilizan técnicas que no están suficientemente bien reguladas, garantizando que tanto las explotaciones familiares simples como las grandes empresas de precisión puedan producir «Rögös túró» de alta calidad.

La razón para suprimir la palabra adicional es que la finalidad principal del segundo calentamiento es extraer el lactosuero.

La intensidad del segundo calentamiento varía en función de las diferentes técnicas de producción (calentamiento) utilizadas, por lo que no tiene sentido limitar la intensidad del segundo calentamiento.

En algunas técnicas modernas, cuidadosas y eficientes desde el punto de vista energético que mejoran la calidad del producto, las distintas operaciones no están separadas. Esto significa que el segundo proceso de calentamiento puede iniciarse incluso durante la primera fase de prensado y no solo después. En estas técnicas, el proceso de producción puede acortarse, lo que lo hace más rápido, más eficiente desde el punto de vista energético y respetuoso con el medio ambiente.

Las modificaciones no afectan a la calidad del producto ni al carácter tradicional de su producción. Se trata más bien de un cambio técnico que se ajusta a los últimos avances tecnológicos y a las demandas de los consumidores y reduce el riesgo para la seguridad alimentaria del producto.

Motivo 12: 4.2.5 «Transformación de la cuajada», párrafo cuarto

Motivo:

La experiencia ha demostrado que siempre hay una segunda fase de prensado, por lo que debe suprimirse la frase que permite omitirla. En consonancia con la modificación 10 propuesta (véase la modificación 10), las dos últimas frases se han trasladado a este apartado porque tiene más sentido en ese orden.

Motivo 13: 4.2.6 «Refrigeración y desuerado»

Motivo:

Para mejorar la eficiencia y la sostenibilidad, es práctica habitual en algunas queserías llevar a cabo el enfriamiento a una temperatura más elevada, con una intensidad variable, lo que permite producir un producto microbiológicamente más estable. En algunas técnicas, para conseguir una textura grumosa de la forma más eficiente posible, el envasado se lleva a cabo mientras el producto sigue caliente, tras lo cual se enfría, lo que ahorra más energía y hace que el proceso tecnológico sea más rápido y favorable en términos microbiológicos. En este sistema cerrado, el producto pasa directamente de la máquina de envasado a través de una bobina refrigerante, donde se enfría a 10 °C en 55 minutos. Gracias al sistema cerrado y a la refrigeración rápida, el riesgo para la seguridad alimentaria del producto es extremadamente bajo. Los quesos de cuajada elaborados con esta técnica se consideran los más seguros desde el punto de vista microbiológico.

Debido a la variedad de técnicas y prácticas de producción, no tiene sentido cuantificar la intensidad, pero está justificado aumentar la temperatura. En aras de la claridad, se recomienda una redacción general en lugar de mencionar los métodos de refrigeración.

La modificación no altera las características organolépticas esenciales ni la composición interna del producto ni afecta a su calidad ni al carácter tradicional de su producción. Se trata más bien de un cambio técnico que se ajusta a los últimos avances tecnológicos y a las demandas de los consumidores y reduce el riesgo para la seguridad alimentaria del producto.

Motivo 14: 4.2.7 «Separación del lactosuero», párrafo primero

Motivo:

Con la aparición de nuevas técnicas de mejora de la eficiencia que no afectan al carácter tradicional del producto, se han puesto en práctica varios métodos de separación del lactosuero. Existen diferentes métodos para cada técnica, por lo que, en aras de la claridad, se recomienda una redacción general en lugar de nombrar los métodos específicos, al tiempo que se hace hincapié en la conservación del carácter tradicional del producto.

La modificación no altera las características organolépticas esenciales ni la composición interna del producto ni afecta a su calidad ni al carácter tradicional de su producción. Se trata más bien de un cambio técnico que se ajusta a los últimos avances tecnológicos y a las demandas de los consumidores y reduce el riesgo para la seguridad alimentaria del producto.

Motivo 15: Subpunto 4.2 «Requisitos mínimos de verificación»

Motivo:

Durante la verificación, solo deben enumerarse los requisitos básicos que deben examinarse, ya que ya se han incluido en el apartado pertinente del pliego de condiciones para las operaciones en cuestión y las características específicas relativas a las sustancias que pueden utilizarse se indicarán en consonancia con la modificación 5.3. La modificación pretende clarificar la redacción del apartado en cuestión.

Motivo 16: 4.3. Descripción de los elementos esenciales que determinan el carácter tradicional del producto

Motivo:

Al describir los elementos clave que establecen el carácter tradicional del producto, es importante especificar a qué elemento clave que establece el carácter tradicional se refiere cada referencia. Las referencias literarias se han agrupado en función de si se refieren a lo siguiente:

— el método tradicional de producción,

— las características específicas del producto, o

— el uso del nombre tradicional del producto.

PLIEGO DE CONDICIONES DE UNA ESPECIALIDAD TRADICIONAL GARANTIZADA

«Rögös túró»

N.º UE: TSG-HU-1113-AM02 de 27.1.2025

1. **Nombre(s)**

«Rögös túró»

2. **Estado miembro que solicita la inscripción en el registro**

Hungría

3. **Clase de producto a que se refiere el anexo XVIII del Reglamento de Ejecución (UE) 2025/26 de la Comisión**

Clase 1.3. Quesos

4. **Justificación de la inscripción en el registro**

4.1. *El producto*

☒ es el resultado de un método de producción, transformación o composición que se corresponde con la práctica tradicional aplicable a ese producto.

☐ está producido con materias primas o ingredientes que son los utilizados tradicionalmente.

La técnica de elaboración del «Rögös túró» es muy diferente de la de otros quesos frescos. La cantidad superflua de lactosuero que hay en la cuajada obtenida con leche mediante coagulación ácida o mixta, se retira con suavidad, garantizando hasta el final, incluso en las fases de fraccionamiento y envasado, el mantenimiento de la textura quebrada, granulosa, con aspecto de coliflor.

El «Rögös túró» se diferencia de otros tipos de requesón principalmente por la textura que le confieren los procesos de producción de la cuajada y de separación del lactosuero.

Ningún otro queso fresco o producto lácteo posee una textura consistente en un conjunto de grumos sueltos, que recuerdan a una coliflor, obtenidos gracias a la técnica de producción.

Este producto, elaborado sin aromas añadidos, se comercializa en forma granulosa, con una humedad característica y un sabor ligeramente ácido, y se diferencia de otros tipos de queso fresco vendidos en el mercado, que se producen mediante tratamiento térmico y amasado, o que se utilizan como materia prima para la elaboración de productos de pastelería o de repostería dulces y cremosos.

El «Rögös túró» se considera uno de los alimentos básicos de la cocina húngara. Solo el «Rögös túró» puede utilizarse en la preparación de numerosos platos típicos.

4.2. *El nombre del producto*

☒ se ha utilizado tradicionalmente para referirse al producto

☐ identifica el carácter tradicional del producto

El término «Rögös» (granuloso) del nombre indica el carácter específico del producto: denota la textura de este, compuesto por grumos de cuajada que recuerdan a la coliflor. Por su parte, el término «túró», que es difícil de traducir a otras lenguas, indica un verdadero queso fresco con sabor agradablemente ácido, fresco y aromático.

5. **Descripción**

5.1. *Descripción del producto a que se refiere el punto 1, incluidas sus principales características físicas, químicas, microbiológicas u organolépticas [artículo 54, apartado 1, párrafo primero, letra b), del Reglamento (UE) 2024/1143 y artículo 24 del Reglamento de Ejecución (UE) 2025/26]*

El «Rögös túró» es un producto lácteo de color marfil o blanco amarillento, compuesto por grumos de cuajada que recuerdan a la coliflor, de sabor agradablemente ácido, fresco, perfumado y aromático. Durante el proceso de producción, los grumos se mantienen enteros, no se dañan ni se aplastan.

La superficie de los grumos se recubre de una película de lactosuero. La humedad se distribuye uniformemente entre los grumos, de modo que también están húmedos por dentro.

Requisitos físicos y químicos:

Acidez (°SH) 60-100 (excepto desnatada: 60-90)

pH: 4,0-4,8

Los distintos grados de grasa del «Rögös túró» son los siguientes: grasa entera, grasa, parcialmente desnatada, baja en grasa y desnatada.

Los requisitos físicos y químicos para los distintos grados de grasa son los siguientes:

Grado de grasa	Contenido de materia seca	Contenido mínimo de grasa en la materia seca,
	en % (m/m)	% (m/m)
extragraso	40,0	mínimo 60,0
graso	35,0	al menos 45,0 e inferior a 60,0
parcialmente desnatado	25,0	al menos 25,0 e inferior a 45,0
bajo contenido en grasa	20,0	al menos 10,0 e inferior a 25,0
desnatado	15,0	inferior a 10,0

Requisitos organolépticos:

Aspecto	De color marfil uniforme o, en el caso de las variedades grasa y extragrasa, blanco amarillento.
Textura	Montón de grumos sueltos, de 4 a 20 mm, que recuerdan a la coliflor, en los que pueden aparecer pequeñas cantidades de lactosuero. Cuando los productos se envasan mecánicamente, se presentan en forma de bloque homogéneo que puede quebrarse en grumos sueltos que recuerdan a la coliflor. Su textura es claramente grumosa en boca, pero no es difícil de tragar.
Aroma	Agradablemente ácido, aromático, puro, sin olores extraños.
Sabor	Agradablemente ácido, fresco y aromático, perfumado, puro, sin olores extraños.

5.2. *Descripción del método de producción que deben seguir los productores, en la que se incluyan, en su caso, la naturaleza y características de las materias primas o ingredientes que se utilicen, así como, en su caso, la denominación comercial de la especie de que se trate y su nombre científico, y el método de elaboración del producto [artículo 54, apartado 1, párrafo primero, letra c), del Reglamento (UE) 2024/1143 y artículo 24 del Reglamento de Ejecución (UE) 2025/26]*

Sustancias e instrumentos que pueden utilizarse:

Sustancias que cumplan las normas de calidad establecidas en la legislación vigente:

a) leche de vaca cruda o pasteurizada, de leche desnatada a leche entera (con un valor máximo de 7,2 SH o pH de 6,6-6,85);

b) nata (crema), incluso homogeneizada (con una acidez plasmática máxima de 7,2 SH o un valor de pH de 6,4-7,0);

c) un cultivo láctico de 36-40 °SH que contenga bacterias del ácido láctico acidificantes y aromatizantes con una buena capacidad de acidificación (por ejemplo, en forma de cultivo en serie o cultivo iniciador lácteo ultracongelado o liofilizado),

d) cuajo (para mezcla de coagulación).

Método de obtención:

El «Rögös túró» pueden producirse mediante coagulación mixta, lenta o rápida. No hay ninguna diferencia entre los parámetros de calidad del «Rögös túró» elaborado con los tres tipos de coagulación.

Si bien las fases son las mismas, los procesos tecnológicos se aceleran aumentando la temperatura y la cantidad de cultivo láctico (cuajo) añadido. El objetivo principal del proceso de coagulación rápida es aumentar la eficiencia y hacer un mejor uso de los recipientes.

El proceso de producción es el siguiente:

1. Premaduración

Esta operación puede realizarse con la coagulación rápida.

En el caso de la coagulación rápida, el tiempo de coagulación se acorta gracias a la premaduración de la leche de vaca. Durante la premaduración, la leche, pasteurizada a 6,0-7,2 °SH (o un pH de 6,3-6,45), se somete a una premaduración hasta que alcance 9-11 °SH (o un pH de 5,9-6,1). La premaduración se realiza a una temperatura de 12-15 °C y dura entre seis y ocho horas.

La premaduración (preacidificación) de la leche se efectúa en tanques o depósitos de leche. A continuación, la leche sometida a premaduración se transvasa cuanto antes a un dispositivo (cuba o depósito) de coagulación.

2. Ajuste del contenido de grasa

El contenido de materia grasa de la leche debe ajustarse en función del grado final de grasa del «Rögös túró». Esto puede hacerse mediante el desnatado parcial, mediante la mezcla de leche desnatada con leche entera o mediante la mezcla de nata, incluida nata homogeneizada, con leche entera.

3. Adición de cuajo

Durante la coagulación lenta, la leche de vaca se cuaja a 22-32 °C. Durante la coagulación rápida, con o sin premaduración, la leche o la leche premadurada se cuaja a 30-32 °C utilizando un cultivo láctico (industrial, en polvo o congelado), cuya cantidad depende del propio cultivo, mientras que la cantidad de cuajo se establece en el pliego de condiciones del cultivo. La cantidad de cultivo y, por tanto, el método de coagulación, vienen determinados por el tiempo de coagulación previsto.

4. Cuajado

La leche con el cuajo se somete a coagulación en un recipiente de coagulación durante 12-20 horas, en el caso de la coagulación lenta, y durante 4-6 horas, en el caso de la coagulación rápida, o 6-8 horas en el caso de la coagulación rápida con premaduración, hasta que alcance 30-38 °SH, o un pH del 4,2-4,8. La coagulación lenta se produce a una temperatura de 22-32 °C, la coagulación rápida a 30-32 °C. Cuando se alcanza el valor ácido requerido, la cuajada se rompe limpiamente y puede observarse una separación ligera del lactosuero. También se utiliza cuajo en la coagulación mixta.

5. Transformación de la cuajada

El objetivo de esta operación es reducir el contenido de agua de la cuajada hasta alcanzar el valor característico del producto. Para ello se efectúa un primer prensado, un calentamiento y un segundo prensado. Como la cuajada es bastante quebradiza, debe manipularse con cuidado.

Durante el primer prensado, la cuajada se rompe mediante un dispositivo que garantiza un fraccionamiento delicado, luego se corta, se mezcla y se deja reposar si es necesario. El objetivo en esta fase es facilitar la liberación del lactosuero de la cuajada (sinéresis). Durante el troceado, la cuajada, tras unos minutos de reposo (a 30-38 °SH, o un pH de 4,2-4,8) se corta en trozos del tamaño de una nuez (2-3 cm). Una vez terminado el troceado, puede retirarse parte del lactosuero. En la siguiente fase, para evitar que la cuajada se desmenuce, puede colocarse una pantalla protectora en la herramienta de corte, o pueden utilizarse espátulas en lugar de la herramienta de corte. Los trozos de cuajada cortados que aún flotan en el lactosuero se mantienen en movimiento agitándolos.

El propósito del segundo calentamiento es reducir los trozos de cuajada y liberar el lactosuero. El segundo calentamiento se lleva a cabo removiendo continuamente hasta alcanzar una temperatura de 30-60 °C, independientemente del tipo de coagulación. El segundo proceso de calentamiento también puede iniciarse durante la primera fase de prensado.

Durante el segundo prensado, hay que agitar continuamente y dejar reposar la cuajada con el lactosuero hasta alcanzar la densidad deseada. En caso de que los trozos de cuajada no se solidifiquen al ritmo requerido para alcanzar la textura del «Rögös túró», puede acelerarse la solidificación dejándolos en reposo durante un breve espacio de tiempo. Tras un corto descanso, los trozos de cuajada deben agitarse de nuevo para evitar que se aglutinen.

6. Refrigeración y desuerado

El objetivo es impedir la acidificación excesiva de la cuajada cortada y calentada, frenar la propagación de contaminantes microbianos, evitar que la cuajada se aglutine y regular la compactación. La cuajada debe enfriarse para que la temperatura al final del enfriamiento no supere los 35 °C. El enfriamiento puede producirse antes o después del envasado.

La mezcla de lactosuero y cuajada del «Rögös túró» se retira del dispositivo de coagulación por gravedad o con una bomba que conserve la textura de la cuajada.

7. Separación del lactosuero

Debe eliminarse el lactosuero que se ha separado de la cuajada, preservando la textura granulosa. La fase fundamental de la formación de la textura granulosa es la separación del lactosuero. Mientras se realiza la separación, se mueve la cuajada con cuidado de vez en cuando para que no se dañe la textura de coliflor. Se continúa la separación hasta alcanzar el contenido de materia seca y el grado de acidez exigidos para el grado de grasa.

8. Vertido, envasado, etiquetado y almacenamiento

En esta fase es importante asegurarse de que la textura granulosa no se rompa ni se dañe. Durante el envasado podrá utilizarse un gas protector inerte. El grado de grasa mencionado en el punto 4.1 deberá indicarse en el envase. El «Rögös túró» debe almacenarse a una temperatura máxima de 10 °C con un método que excluya los efectos mecánicos.

Requisitos mínimos de verificación:

Habida cuenta del carácter específico del producto, al comprobar el «Rögös túró» deberán examinarse en concreto los siguientes elementos:

— las características cualitativas específicas de las sustancias utilizadas para la producción;

— el cumplimiento del punto 4 durante el proceso de producción;

— por lo que se refiere a la calidad del producto acabado, el cumplimiento del punto 4 en términos de requisitos físicos y químicos (grado de grasa, contenido de materia seca, contenido de grasa, acidez) y requisitos organolépticos (aspecto, textura, sabor y olor).

5.3. *Descripción de los elementos esenciales que establecen el carácter tradicional del producto [artículo 54, apartado 1, párrafo primero, letra d), del Reglamento (UE) 2024/1143 y artículo 24 del Reglamento de Ejecución (UE) 2025/26]*

Referencias al método tradicional de producción

En los siglos XVIII a XX el requesón se consumía fresco o se conservaba «desmenuzándolo en su estado natural en trozos del tamaño de granos o de avellanas» (*Magyar Néprajz nyolc kötetben*, Akadémiai Kiadó, Magyar Tudományos Akadémia).

Una referencia histórica al carácter grumoso del requesón data del período posterior a la Primera Guerra Mundial. En ella se dice que «el requesón se corta en trozos del tamaño de una avellana […] cuanto más quebradizo es el requesón, más tiempo se conserva fresco» (O. Gratz, *A tej és tejtermékek*, pp. 294-296, 1925).

Según el Dr. Sándor Szakály, en Hungría, «la variedad granulosa representa el 80 % de toda la producción de requesón». [...] El «Rögös túró» se diferencia fundamentalmente de los otros tres tipos en que la coagulación de la leche utilizada para elaborarlo solo puede producirse por acidificación biológica (Dr. S. Szakály, *A rögös állományú étkezési túró korszerű gyártása*, Magyar Tejgazdasági Kutató Intézet, Pécs, 1980).

Referencias a las características específicas del producto (carácter grumoso/sensación granulosa/textura similar a la coliflor)

En 1925, la revista *Tejgazdasági Szemle* escribía que el requesón tiene al tacto una «consistencia granulosa o quebradiza» [A. Törs 1925, «Tejgazdaságfi Szemle és Tejgazdasági Könyvtár (Tejgazdasági Szemle kiadása)»].

Mihály Balatoni habla de grumos de cuajada, de una textura de trozos suaves, sueltos, gruesos, que recuerda a la coliflor, y de trozos y «grumos» que hacen pensar en la coliflor (Mihály Balatoni 1960, *Étkezési Túró gyártása*).

En 1979, el Dr. Sándor Szakály y el Dr. Gábor Tomka publicaron cifras sobre la evolución del consumo entre 1970 y 1977 de este requesón con «textura similar a la coliflor» (*Tejipar*, Vol. 28, n.º 1, 1979).

Referencias al uso del nombre tradicional del producto

De acuerdo con el Dr. Sándor Szakály, el «Rögös túró», conocido solo en Europa Central, es un «antiguo producto lácteo húngaro», originario de los Urales occidentales y producido desde hace siglos con métodos tradicionales utilizando leche cruda (*Tejgazdaságtan*, 2001).

El carácter tradicional del «Rögös túró» queda patente en el capítulo que le dedica íntegramente la colección *Hagyományok-Ízek-Régiók* [Tradiciones, Gustos, Regiones], publicada por el Ministerio de Agricultura y AgrárMarketing Centrum en 2002. La colección contiene productos con un historial que puede documentarse según los criterios pertinentes. Para figurar en ella, debe demostrarse que se trata de un producto cuya elaboración y distribución se remonta al menos a dos generaciones (cincuenta años), y que goza de notoriedad y reputación.

6. **Requisitos de etiquetado**

—