C/2026/3897

20.7.2026

Tootespetsifikaadi muudatuse heakskiitmise taotluse avaldamine vastavalt Euroopa Parlamendi ja nõukogu määruse (EL) 2024/1143 ([1]) (milles käsitletakse veinile, piiritusjookidele ja põllumajandustoodetele antavaid geograafilisi tähiseid ning põllumajandustoodete garanteeritud traditsioonilisi tooteid ja vabatahtlikke kvaliteedimõisteid ning millega muudetakse määrusi (EL) nr 1308/2013, (EL) 2019/787 ja (EL) 2019/1753 ning tunnistatakse kehtetuks määrus (EL) nr 1151/2012) artikli 59 lõikele 4

(C/2026/3897)

Euroopa Parlamendi ja nõukogu määruse (EL) 2024/1143 artikliga 61 on ette nähtud, et kolme kuu jooksul pärast taotluse avaldamise kuupäeva võivad liikmesriigi või kolmanda riigi asutused või õiguspärast huvi omav füüsiline või juriidiline isik, kelle elu- või asukoht on kolmandas riigis, esitada komisjonile vastuväite.

TAOTLUS TEHA MUUDATUS GARANTEERITUD TRADITSIOONILISE TOOTE TOOTESPETSIFIKAATI

(Määruse (EL) 2024/1143 artikkel 66)

„Rögös túró“

ELi nr: TSG-HU-1113-AM02 – 27.1.2025

1. **Selle toote nimetus, mida muudatus hõlmab**

„Rögös túró“

2. **Liikmesriik, kust taotlus pärineb**

Ungari

3. **Tootespetsifikaadi osad, mida muutmine hõlmab**

☐ Toote nimetus

☒ Toote kirjeldus

☒ Tootmismeetod

☐ Muu

4. **Muudatuse/muudatuste kirjeldus ja põhjused**

Tootespetsifikaadi osa, mida muudatus mõjutab: „Toote kirjeldus“

Muudatused (1–2)

Muudatus 1: tootespetsifikaadi punkti 3.1 esimese lõigu teine lause

Endine tekst

Piimast hapendamise või ka juuretise abil tehtud kalgendist eemaldatakse ettevaatliku nõrutamisega (gravitatsiooni mõjul) üleliigne vadak, et säiliks mure tükiline lillkapsast meenutav tekstuur (ka portsjoniteks jagamise ja pakendamise etapis).

Muudetud tekst

Piimast hapendamise või ka juuretise abil saadud kalgendist eemaldatakse ettevaatlikult üleliigne vadak, et säiliks selle mure ja klompis lillkapsale omane tekstuur (ka portsjoniteks jagamise ja pakendamise etapis).

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

Muudatus 2: tootespetsifikaadi punkt 4.1 (füüsikalised ja keemilised nõuded)

Muudatus 2.1:

füüsikaliste nõuete osas on lisatud pH väärtus:

pH väärtus: 4,0–4,8.

Muudatus 2.2:

füüsikalisi ja keemilisi nõudeid käsitleva kokkuvõtva tabeli ette on lisatud järgmine selgitav tekst:

„„Rögös túró“ võib olla erineva rasvasusastmega ehk valmistatud: täisrasvasest, rasvasest, osaliselt rasvatust, madala rasvasusega või rasvatust piimast. Toodete füüsikalised ja keemilised nõuded vastavalt rasvasusastmele on järgmised:“.

Eespool kirjeldatud muudatuste (1–2) põhjused

Põhjus 1: tootespetsifikaadi punkti 3.1 esimese lõigu teine lause

Põhjus

Välja on töötatud tõhusust suurendavad uued tootmismeetodid, mis ei mõjuta toote traditsioonilisi omadusi, sealhulgas meetodid vadaku ja kalgendi segu nõrutamiseks. Kuna kasutatavad meetodid võivad tootjate või tehnoloogiate kaupa erineda, oleks nende täpne määratlemine piirav. Seega tuleks meetodite kirjeldus tootespetsifikaadist välja jätta. Muudatus ei mõjuta toote peamisi organoleptilisi omadusi, koostist ega traditsioonilisi omadusi. Tegu on tehnilise muudatusega, mis vastab tehnoloogia viimastele arengusuundadele ja tarbijate nõudmistele ning vähendab toote toiduohutusega seotud riski.

Põhjus 2: tootespetsifikaadi punkt 4.1 (füüsikalised ja keemilised nõuded)

Muudatuse 2.1 põhjus

Tehnoloogia areng on mõnes meiereis võimaldanud happesuse mõõtmise asendada täpsema pH taseme mõõtmisega, mis tagab traditsiooniliste omaduste säilimise. Seetõttu tuleks tootespetsifikaadis peale happesuse taseme tavapärase näitaja esitada ka vastav pH väärtus. Muudatus ei mõjuta toote peamisi organoleptilisi omadusi, koostist ega traditsioonilisi omadusi.

Muudatuse 2.2 põhjus

Kirjelduses tuleks märkida, et toode võib olla erineva rasvasusastmega ehk valmistatud täisrasvasest, rasvasest, osaliselt rasvatust, madala rasvasusega või rasvatust piimast.

Tootespetsifikaadi osa, mida muudatus mõjutab: „Tootmismeetod“

Muudatused (3–16)

Muudatus 3:

tootespetsifikaadi punkt 4.2 (ained ja töövahendid, mida võib kasutada)

Endine tekst

a) toor- või pastöriseeritud lehmapiim rasvatust piimast täispiimani;

b) homogeenitud või homogeenimata koor;

c) piimhappekultuur (nt masstoodetud kultuur või sügavkülmutatud või külmkuivatatud piima starterkultuur);

d) laapensüüm (kalgendamise segameetodi korral).

Muudetud tekst

a) toor- või pastöriseeritud lehmapiim rasvatust piimast täispiimani (kuni 7,2 °SH või pH väärtus 6,6–6,85);

b) homogeenitud või homogeenimata koor (plasma happesus kuni 7,2 °SH või pH väärtus 6,4–7,0);

c) piimhappekultuur, mis sisaldab hea hapendamisvõimega lõhnu tekitavaid piimhappebaktereid, mis tagavad happesuse 36–40 °SH (nt masstoodetud kultuur või sügavkülmutatud või külmkuivatatud piima starterkultuur);

d) laapensüüm (kalgendamise segameetodi korral).

Muudatus 4:

tootespetsifikaadi punkti 4.2.1 (eelhapendamine) esimene lause

Endine tekst

Seda kasutatakse ainult kiirmeetodi korral. Aeglase meetodi korral ei ole lehmapiima vaja enne eelhapendada.

Muudetud tekst

Kiirmeetod võib hõlmata eelhapendamist.

Muudatus 5:

tootespetsifikaadi punkti 4.2.1 (eelhapendamine) teise lõigu teine lause

Endine tekst

Eelhapendamise ajal pastöriseeritakse piima (mille happesus on 6,0–7,2 °SH) 9–11 °SH-ni.

Muudetud tekst

Eelhapendamise ajal pastöriseeritakse piima (mille happesus on 6,0–7,2 °SH (või pH väärtus 6,3–6,45)) happesuseni 9–11 °SH (või pH väärtuseni 5,9–6,1).

Muudatus 6:

tootespetsifikaadi punkti 4.2.1 (eelhapendamine) kolmanda lõigu teine lause

Endine tekst

Seejärel pannakse eelhapendatud piim võimalikult kiiresti töötlemistõrde.

Muudetud tekst

Seejärel pannakse eelhapendatud piim võimalikult kiiresti töötlemistõrde või -paaki.

Muudatus 7:

tootespetsifikaadi punkti 4.2.2 (rasvasisalduse reguleerimine) esimene lause

Endine tekst

Kui rasvasusastet on vaja muuta, lisatakse lehmapiimale täispiima või homogeenitud koort (olenevalt soovitavast lõpptoote rasvasusastmest).

Muudetud tekst

Piima rasvasisaldust tuleb kohandada vastavalt soovitavale lõpptoote „Rögös túró“ rasvasusastmele. Seda saab teha osalise koorimise abil, segades rasvatu piima täispiimaga või segades koore (mis võib olla ka homogeenitud koor) täispiimaga.

Muudatus 8:

tootespetsifikaadi punkt 4.2.3 (fermenteerimine)

Endine tekst

Aeglase meetodi korral fermenteeritakse lehmapiima, millele on lisatud 0,5–1,5 % piimhappekultuuri (või samaväärset pulbrit või külmutatud piimhappekultuuri), temperatuuril 22–32 °C.

Kiirmeetodi korral fermenteeritakse eelhapendatud lehmapiima, millele on lisatud 4–5 % piimhappekultuuri, temperatuuril 30–32 °C.

Muudetud tekst

Aeglase meetodi korral fermenteeritakse lehmapiima temperatuuril 22–32 °C. Kiirmeetodi korral fermenteeritakse eelhapendatud või eelhapendamata piima temperatuuril 30–32 °C, kasutades (masstoodetud või pulbristatud või külmutatud) piimhappekultuuri, mille kogus sõltub kasutatavast kultuurist, tootespetsifikaadis selle kultuuri jaoks sätestatud koguses laapensüümiiga. Kultuuri kogus – ja seega kalgendamismeetod – sõltub kavandatud kalgendamisajast.

Muudatus 9:

tootespetsifikaadi punkti 4.2.4 (kalgendamine), esimene lause

Endine tekst

Fermenteeritud piima kalgendatakse tõrres, kus see on aeglase meetodi korral 12–20 tundi ja kiirmeetodi korral 4–6 tundi, kuni selle happesus on 30–38 °SH.

Muudetud tekst

Fermenteeritud piima kalgendatakse tõrres, kus see on aeglase meetodi korral 12–20 tundi ja kiirmeetodi korral 4–6 tundi – või kiirmeetodi korral eelhapendamata piima puhul 6–8 tundi –, kuni selle happesus on 30–38 °SH või pH väärtus 4,2–4,6.

Muudatus 10:

tootespetsifikaadi punkti 4.2.5 (kalgendi töötlemine) teine lõik

Endine tekst

Esimese pressimise ajal tükeldatakse kalgend ettevaatlikult, segatakse ja jäetakse vajaduse korral seisma. Selle etapi eesmärk on tagada, et vadaku eraldumine kalgendist (sünerees) toimuks kiiresti. Tükeldamise ajal tehakse mõne minuti seisnud kalgendist (30–38° SH) Kreeka pähkli suurused (2–3 cm) tükid. Pärast tükeldamist tuleb osa vadakust ära nõrutada. Järgmises etapis pannakse lõikurile kaitse või kasutatakse lõikamiseks spaatleid, et kalgend ei laguneks. Vadakus hulpivaid kalgenditükke hoitakse liikumises neid segades. Kui kalgenditükid ei tahku nii kiiresti kui „Rögös túró“ jaoks vaja, saab tahkumist kiirendada, kui lasta neil veidi seista. Pärast tuleb tükke uuesti segada, et need üksteise külge ei kleepuks.

Muudetud tekst

Esimese pressimise ajal tükeldatakse kalgend ettevaatlikult, segatakse ja jäetakse vajaduse korral seisma. Selle etapi eesmärk on aidata kaasa vadaku eraldumisele kalgendist (sünerees). Tükeldamise ajal tehakse mõne minuti seisnud kalgendist (30–38° SH või pH väärtus 4,2–4,6) Kreeka pähkli suurused (2–3 cm) tükid. Pärast tükeldamist võib osa vadakust eemaldada. Järgmises etapis võib kalgendi lagunemise ärahoidmiseks panna lõikurile kaitse või kasutada lõikamiseks hoopis spaatleid. Vadakus hulpivaid kalgenditükke hoitakse liikumises neid segades.

Muudatus 11:

tootespetsifikaadi punkti 4.2.5 (kalgendi töötlemine) kolmas lõik

Endine tekst

Pärast esimest pressimist kalgendit kuumutatakse. Selle etapi eesmärk on vähendada kalgenditükkide läbimõõtu veelgi, et eralduks rohkem vadakut. Kalgenditükke kuumutatakse iga 2,5 minuti järel 1 °C võrra kõrgema temperatuurini, kuni jõutakse 30–40 °C-ni (aeglane meetod) või 36–48 °C-ni (kiirmeetod).

Muudetud tekst

Teise kuumutamise eesmärk on vähendada kalgenditükkide läbimõõtu ja eraldada vadakut veelgi. Teisel kuumutamisel segatakse massi pidevalt, kuni saavutatakse temperatuur 30–60 °C, olenemata kalgendamise liigist. Teist kuumutamist võib alustada ka esimese pressimise ajal.

Muudatus 12:

tootespetsifikaadi punkti 4.2.5 (kalgendi töötlemine) neljas lõik

Endine tekst

Teise pressimise ajal tuleb vadakust massi pidevalt segada ja jätta seisma, kuni tekib soovitud tahkusega kohupiim. Aeglase meetodi korral võib teise pressimise ära jätta.

Muudetud tekst

Teise pressimise ajal tuleb vadakuga kaetud massi pidevalt segada ja jätta see siis seisma, kuni tekib soovitud tahkusega kohupiim. Kui kalgenditükid ei tahku nii kiiresti kui „Rögös túró“ tekstuuri saavutamiseks vaja, saab tahkumist kiirendada, kui lasta neil veidi seista. Pärast tuleb tükke uuesti segada, et need üksteise külge ei kleepuks.

Muudatus 13:

tootespetsifikaadi punkt 4.2.6 (jahutamine ja nõrutamine)

Endine tekst

Eesmärk on mitte lasta tükeldatud ja soojendatud massil muutuda liiga happeseks ega tükki minna, takistada saasteainete levikut ja tükkide üksteise külge kleepumist ning reguleerida tihenemist. Kohupiima jahutatakse selle valmistamise tõrres või paagis 3–4 °C minutis, kuni jõutakse temperatuurini 18–22 °C.

Jahutamiseks võib kasutada mahutist pärinevat vadakut, millel lastakse liikuda tühjendustorru paigaldatud plaatsoojusvahetis, kuni temperatuur on alla 5 °C. Jahutamiseks võib kasutada ka joogivett, kui vadak on välja lastud. Jahutis jahutamine tagab piisava ohutuse. Tänapäeva juuretis on selline, mis väldib ülehapestumist.

„Rögös túró“ vadaku ja kohupiima segul lastakse seadmest gravitatsiooni jõul välja valguda või kasutatakse selle väljavõtmiseks pumpa, et kohupiima tekstuuri säilitada.

Muudetud tekst

Eesmärk on mitte lasta tükeldatud ja soojendatud massil muutuda liiga happeseks ega tükki minna, takistada saasteainete levikut ja tükkide üksteise külge kleepumist ning reguleerida tihenemist. Kohupiima tuleb jahutada, tagades, et temperatuur jahutamise lõpus ei ületaks 35 °C. Jahutamine võib toimuda enne või pärast pakendamist.

„Rögös túró“ vadaku ja kohupiima segul lastakse seadmest gravitatsiooni jõul välja valguda või kasutatakse selle väljavõtmiseks pumpa, et kohupiima tekstuuri säilitada.

Muudatus 14:

tootespetsifikaadi punkti 4.2.7 (vadaku eraldamine), esimese lõigu esimene ja teine lause

Endine tekst

Kalgendist eraldunud vadak tuleb nüüd eemaldada. Klompis tekstuuri saamiseks on vadaku eemaldamise viis (nõrutamine) määrava tähtsusega.

Muudetud tekst

Kalgendist eraldunud vadak tuleb eemaldada niimoodi, et säiliks kalgendi klompis tekstuur. Klompis tekstuuri saamiseks on vadaku eemaldamise viis määrava tähtsusega.

Muudatus 15:

tootespetsifikaadi punkti 4.2 alajaotis „Nõuetekohasuse tõendamise miinimumnõuded“

Endine tekst

„Rögös túró“ eripära arvestades tuleb toote kontrollimisel pöörata tähelepanu eelkõige alljärgnevale.

Tootmiseks kasutatavate järgmiste ainete (lehmapiim, koor, piimhappebakterite puhaskultuurid) kvaliteet:

— värske lehmapiim, mille happesus on kuni 7,2 °SH;

— koor, mille plasma happesus on kuni 7,2° SH;

— piimhappekultuur, mis sisaldab 36–40- SH-d, hapestavaid ja lõhna tekitavaid piimhappebaktereid, millel on hea hapestamisvõime (nt masstoodetud kultuur või sügavkülmutatud või külmkuivatatud piima starterkultuur).

Tootmise ajal tuleb kinni pidada punktis 4 kehtestatust, eelkõige:

— kalgendamise ajal: happesus (30–36° SH) ja kalgendamisaeg (4–20 tundi);

— kalgendi töötlemise ajal: kontrollida kalgendi tahkust (see peab olema sile ja seda peab saama anuma seinast puhtalt eemaldada, happesus 32–38 °SH);

— kalgendi jahutamise ajal (3–4 °C minutis, kuni jõutakse 18–22° C-ni);

— vadaku eemaldamise ajal (ettevaatlik nõrutamine, pressimiseta, ainult gravitatsiooni jõul).

Lõpptoote kvaliteet:

— füüsikaliste ja keemiliste nõuete kontrollimise ajal tuleb järgida punktis 4 kehtestatut (rasvasusaste, kuivainesisaldus, rasvasisaldus, happesus);

— organoleptiliste nõuete kontrollimise ajal tuleb järgida punktis 4 kehtestatut (välimus, tekstuur, maitse ja lõhn).

Muudetud tekst

„Rögös túró“ eripära arvestades tuleb toote kontrollimisel pöörata tähelepanu eelkõige alljärgnevale.

— tootmiseks kasutatavate ainete kvaliteediomadused;

— punkti 4 järgimine tootmise ajal;

— lõpptoote kvaliteedi puhul vastavus punkti 4 füüsikalistele ja keemilistele nõuetele (rasvasusaste, kuivainesisaldus, rasvasisaldus, happesus) ning organoleptilistele nõuetele (välimus, tekstuur, maitse ja lõhn).

Muudatus 16

Endine tekst

4.3. Nende peamiste elementide kirjeldus, mis määravad kindlaks toote traditsioonilised omadused

18.–20. sajandil tarvitati kalgendatud piimast tehtud toorjuuste kas värskelt või säilitatult, viljatera või sarapuupähkli suurusteks tükkideks tehtuna (*Magyar Néprajz nyolc kötetben*, Akadémiai Kiadó, Magyar Tudományos Akadémia).

Üks ajalooline viide kohupiima klompis oleku kohta pärineb esimese maailmasõja järgsest ajast. Seal oli kirjas, et „kalgend tükeldatakse sarapuupähkli suurusteks tükkideks (…), mida rohkem klompis, seda kauem seisab kohupiim värske“ (O. Gratz, *A tej és tejtermékek*, lk 294–296, 1925).

Ajakirjas Tejgazdasági Szemle kirjutati 1925. aastal, et kohupiim on teraline ja murenev (A. Törs 1925, Tejgazdasági Szemle és Tejgazdasági Könyvtár (Tejgazdasági Szemle kiadása)).

Mihály Balatoni räägib kohupiimast, millel on lahtine peeneteraline lillkapsast meenutav tekstuur ja mis on lillkapsasarnaselt klompis (Mihály Balatoni 1960, *Étkezési Túró gyártása*).

1979. aastal avaldasid dr Sándor Szakály ja dr Gábor Tomka andmed selle „lillkapsasarnase tekstuuriga“ kohupiima tarbimise kohta aastatel 1970–1977 (Tejipar, 28. aastakäik, nr 1, 1979).

Dr Sándor Szakály sõnul moodustab Ungaris „kogu kalgendatud piimast tehtud toorjuustutoodangust 80 % just selline klompis kohupiim...“. „Rögös túró“ erineb teisest kolmest sellise toorjuustu liigist selle poolest, et selle tegemiseks vajalik kalgend saadakse vaid bioloogilise hapendamise teel (Dr S. Szakály 1980, *A rögös állományú étkezési túró korszerű gyártása*, Magyar Tejgazdasági Kutató Intézet, Pécs).

Dr Sándor Szakály sõnul on Kesk-Euroopas tuntud „Rögös túró“ Ungari iidne piimatoode, mis pärineb lääne poolt Uurali mäestikku ja mida on toodetud sajandeid kodus toorpiimast (Tejgazdaságtan, 2001).

„Rögös túró“ traditsioonilisusele viitab ka see, et sellele on pühendatud eraldi peatükk põllumajandusministeeriumi ja Agrármarketing Centrumi koostatud artiklikogumikus „Hagyományok-Ízek-Régiók“ [Traditsioonid. Maitsed. Regioonid] (2002). Kogumikus on juttu toodetest, mille ajalugu on nõuetele vastavalt dokumenteeritud. Kvalifitseerumiseks peab nende tõendatud ajalugu olema vähemalt kahe põlvkonna (50 aastat) jagu pikk ning tegemist olema tuntud ja mainekate müügitoodetega.

Muudetud tekst

4.3. Nende peamiste elementide kirjeldus, mis määravad kindlaks toote traditsioonilised omadused

Viited traditsioonilisele tootmismeetodile

18.–20. sajandil tarvitati kalgendatud piimast tehtud toorjuuste kas värskelt või säilitatult, viljatera või sarapuupähkli suurusteks tükkideks tehtuna (*Magyar Néprajz nyolc kötetben*, Akadémiai Kiadó, Magyar Tudományos Akadémia).

Üks ajalooline viide kohupiima klompis oleku kohta pärineb esimese maailmasõja järgsest ajast. Seal oli kirjas, et „kalgend tükeldatakse sarapuupähkli suurusteks tükkideks (…), mida rohkem klompis, seda kauem seisab kohupiim värske“ (O. Gratz, *A tej és tejtermékek*, lk 294–296, 1925).

Dr Sándor Szakály sõnul moodustab Ungaris „kogu kalgendatud piimast tehtud toorjuustutoodangust 80 % just selline klompis kohupiim...“. „Rögös túró“ erineb teisest kolmest sellise toorjuustu liigist selle poolest, et selle tegemiseks vajalik kalgend saadakse vaid bioloogilise hapendamise teel (Dr S. Szakály 1980, *A rögös állományú étkezési túró korszerű gyártása*, Magyar Tejgazdasági Kutató Intézet, Pécs).

Viited toote eriomadustele (klombiline / teraline / lillkapsale omane tekstuur)

Ajakirjas Tejgazdasági Szemle kirjutati 1925. aastal, et kohupiim on teraline ja murenev (A. Törs 1925, Tejgazdasági Szemle és Tejgazdasági Könyvtár (Tejgazdasági Szemle kiadása)).

Mihály Balatoni räägib kohupiimast, millel on lahtine peeneteraline lillkapsast meenutav tekstuur ja mis on lillkapsasarnaselt klompis (Mihály Balatoni 1960, *Étkezési Túró gyártása*).

1979. aastal avaldasid dr Sándor Szakály ja dr Gábor Tomka andmed selle „lillkapsasarnase tekstuuriga“ kohupiima tarbimise kohta aastatel 1970–1977 (Tejipar, 28. aastakäik, nr 1, 1979).

Viited toote traditsioonilise nimetuse kasutamisele

Dr Sándor Szakály sõnul on Kesk-Euroopas tuntud „Rögös túró“ Ungari iidne piimatoode, mis pärineb lääne poolt Uurali mäestikku ja mida on toodetud sajandeid kodus toorpiimast (Tejgazdaságtan, 2001).

„Rögös túró“ traditsioonilisusele viitab ka see, et sellele on pühendatud eraldi peatükk põllumajandusministeeriumi ja Agrármarketing Centrumi koostatud artiklikogumikus „Hagyományok-Ízek-Régiók“ [Traditsioonid. Maitsed. Regioonid] (2002). Kogumikus on juttu toodetest, mille ajalugu on nõuetele vastavalt dokumenteeritud. Kvalifitseerumiseks peab nende tõendatud ajalugu olema vähemalt kahe põlvkonna (50 aastat) jagu pikk ning tegemist olema tuntud ja mainekate müügitoodetega.

Eespool kirjeldatud muudatuste (3–16) põhjused

Põhjus 3: tootespetsifikaadi punkt 4.2 (ained ja töövahendid, mida võib kasutada)

Põhjus

Lubatud koostisainete happesuse väärtus või samaväärne pH väärtus on praegu esitatud punktis „Nõuetekohasuse tõendamise miinimumnõuded“. Kuna need väärtused kehtivad asjaomaste konkreetsete ainete kohta, oleks need mõttekam esitada ainete määratlemisel, ja seega tuleks need jaotisest „Nõuetekohasuse tõendamise miinimumnõuded“ välja jätta.

Põhjus 4: tootespetsifikaadi punkti 4.2.1 (eelhapendamine) esimene lause

Põhjus

Kiirmeetodi puhul võidakse kasutada ka eelhapendamata lehmapiima, kui seda fermenteeritakse temperatuuril 30–32 °C 4–5 % piimhappekultuuriga. Seega tuleks eelhapendamisele osutada kui vabatahtlikule, mitte kohustuslikule etapile. Kuna aeglase meetodi puhul eelhapendamist ei toimu, tuleks lause asjaomane osa välja jätta. Muudatus ei mõjuta toote klombilist tekstuuri ega traditsioonilisi omadusi; tegu on tehnilise muudatusega, mis vastab tehnoloogia viimastele arengusuundadele.

Põhjus 5: tootespetsifikaadi punkti 4.2.1 (eelhapendamine) teise lõigu teine lause

Põhjus

Tehnoloogia areng on mõnes meiereis võimaldanud happesuse tavapärase mõõtmise asendada täpsema pH taseme mõõtmisega, mis tagab traditsiooniliste omaduste säilimise. Seetõttu tuleks tootespetsifikaadis peale happesuse taseme esitada ka vastav pH väärtus. Muudatus ei mõjuta toote peamisi organoleptilisi omadusi, koostist ega traditsioonilisi omadusi.

Põhjus 6: tootespetsifikaadi punkti 4.2.1 (eelhapendamine) kolmanda lõigu teine lause

Põhjus

Algses tootespetsifikaadis on hõlmatud vaid üht liiki toote valmistamise seade, ent praktikas kasutatakse peale tõrre laialdaselt ka paake, nagu hiljem tootespetsifikaadis märgitakse. Muudatus tehakse üksnes selguse huvides. See ei mõjuta toote peamisi organoleptilisi omadusi, koostist ega traditsioonilisi omadusi.

Põhjus 7: tootespetsifikaadi punkti 4.2.2 (rasvasisalduse reguleerimine) esimene lause

Põhjus

Algses tootespetsifikaadis ei ole laialt levinud rasvasisalduse kohandamise tava täielikult kirjeldatud. Muudatuse eesmärk on määratleda selguse huvides kõik rasvasisalduse kohandamise meetodid. Muudatus ei mõjuta toote peamisi organoleptilisi omadusi, koostist ega traditsioonilisi omadusi.

Põhjus 8: tootespetsifikaadi punkt 4.2.3 (fermenteerimine)

Põhjus

Tehnoloogia arengu tulemusena on loodud uusi piimhappekultuure. Fermenteerimiseks kasutatava piimhappekultuuri kogus võib olla iga kultuuri puhul erinev. Kuna fermenteerimiseks kasutatava piimhappekultuuri kogus on iga kultuuri puhul erinev, ei ole mõttekas kogust arvuliselt märkida. Selle asemel soovitatakse järgida iga konkreetse kultuuri doseerimise juhiseid. Muudatus ei mõjuta toote peamisi organoleptilisi omadusi, koostist, kvaliteeti ega tootmise traditsioonilist olemust. Tegu on tehnilise muudatusega, mis vastab tehnoloogia viimastele arengusuundadele ja tarbijate nõudmistele ning vähendab toote toiduohutusega seotud riski.

Põhjus 9: tootespetsifikaadi punkti 4.2.4 (kalgendamine), esimene lause

Põhjus

Tehnoloogia areng on mõnes meiereis võimaldanud happesuse mõõtmise asendada täpsema pH taseme mõõtmisega, mis tagab traditsiooniliste omaduste säilimise. Seetõttu tuleks tootespetsifikaadis peale happesuse taseme esitada ka vastav pH väärtus.

Samuti tuleks tootespetsifikaadis selguse huvides märkida, et kiirmeetodil kalgendamine võib toimuda ka ilma eelhapendamiseta. Muudatus ei mõjuta toote peamisi organoleptilisi omadusi, koostist ega traditsioonilisi omadusi. Tegu on tehnilise muudatusega, mis vastab tehnoloogia viimastele arengusuundadele ja tarbijate nõudmistele ning vähendab toote toiduohutusega seotud riski.

Põhjus 10: tootespetsifikaadi punkti 4.2.5 (kalgendi töötlemine) teine lõik

Põhjus

Kalgendi lagunemise ärahoidmiseks on ka muid meetodeid peale selle ühe, mis on algses tootespetsifikaadis märgitud, kuid need tuleks spetsifikaati lisada. Kaitse paigaldamiseks või lõikuri asendamiseks spaatlitega on vaja asjaomast erialast kogemust, kuna muidu ei vasta toode eeskirjadele. Välja on töötatud uued kalgendi tootmise meetodid õiges suuruses kalgenditükkide saamiseks ja säilitamiseks ning seega on automatiseeritud meetodid iseenesest kvaliteedi tagatis. Kui meetod eeldab kaitse kasutamist, tuleb seda kaitset kasutada kogu protsessi vältel. On siiski ka meetodeid, mille puhul kasutatakse nõutava klompis tekstuuri säilitamiseks ainult segamisterasid. Sellisel juhul ei ole võimalik paigaldada protsessi käigus kaitset ega asendada lõikurit spaatlitega.

Tehnoloogia areng on mõnes meiereis võimaldanud happesuse mõõtmise asendada täpsema pH taseme mõõtmisega, mis tagab traditsiooniliste omaduste säilimise. Seetõttu tuleks peale traditsioonilise happesuse taseme esitada ka pH väärtus.

Kalgendi ettevaatlikult purustamiseks kasutatakse kõige sagedamini traati või nuga.

Kalgendi struktuuri tuleb klompis tekstuuri säilitamiseks hoida. Seetõttu jäetakse see mitu korda mitmeks (üheks kuni kaheks) minutiks seisma.

Samuti aitab regulaarne segamine saavutada soojuse ühtlase jaotumise.

Selle lõigu kahe viimase lause loogiline koht on punkti 4.2.5 (kalgendi töötlemine) lõpus, mistõttu on need sinna üle viidud (vt muudatus 12).

Muudatused ei mõjuta toote peamisi organoleptilisi omadusi, koostist ega traditsioonilisi omadusi. Tegu on tehniliste muudatustega, mis vastavad tehnoloogia viimastele arengusuundadele ja tarbijate nõudmistele ning vähendavad toote toiduohutusega seotud riski.

Põhjus 11: tootespetsifikaadi punkti 4.2.5 (kalgendi töötlemine) kolmas lõik

Põhjus

Mõnes meiereis kasutatava meetodi puhul kuumutatakse massi teise kuumutamise ajal kõrgemal temperatuuril, et soodustada kalgendi kujunemist ja suurendada tõhusust. See ei mõjuta lõpptoote traditsioonilisi omadusi, peamisi organoleptilisi omadusi ega koostist. Kõrgem temperatuur on põhjendatud nii aeglase kui ka kiirmeetodi puhul. Märgitud temperatuurivahemik ei sõltu kalgendamise kestusest, vaid kasutatavast meetodist. Temperatuurivahemikku 30–60 °C ei mõjuta mitte ainult konkreetses meiereis kasutatav kalgendamismeetod, vaid ka üldine tootmismeetod.

Suur temperatuurivahemik tagab ka selle, et tootespetsifikaadiga ei välistata väiksemaid tootmisrajatisi või tootjaid, kes kasutavad meetodeid, mis ei ole piisavalt reguleeritud, tagades, et kvaliteetset toodet „Rögös túró“ saavad toota nii tavalised põllumajanduslikud pereettevõtted kui ka täppismeetodeid kasutavad suurettevõtjad.

Asjaomane täiendav sõna jäetakse välja, kuna teise kuumutamise peamine eesmärk on vadaku eemaldamine.

Teise kuumutamise intensiivsus on kasutatavate eri tootmismeetodite (kuumutamismeetodite) puhul erinev, mistõttu ei ole teise kuumutamise intensiivsuse piiramine mõttekas.

Mõne nüüdisaegse toote kvaliteeti parandava energiatõhusa õrntöötlusmeetodi puhul ei ole asjaomased eri toimingud üksteisest eraldatud. See tähendab, et teist kuumutamist võib alustada ka esimese pressimise ajal, mitte ainult pärast seda. Nende meetodite puhul võib tootmisprotsess olla lühem, see tähendab, et kiirem ning seega energiatõhusam ja keskkonnasõbralikum.

Muudatused ei mõjuta toote kvaliteeti ega selle tootmise traditsioonilist olemust. Tegu on tehniliste muudatustega, mis vastavad tehnoloogia viimastele arengusuundadele ja tarbijate nõudmistele ning vähendavad toote toiduohutusega seotud riski.

Põhjus 12: tootespetsifikaadi punkti 4.2.5 (kalgendi töötlemine) neljas lõik

Põhjus

Kogemus näitab, et teine pressimine toimub alati, mistõttu tuleks välja jätta lause, mille kohaselt võib selle etapi vahele jätta. Kooskõlas kavandatud muudatusega 10 (vt muudatus 10) on selle kaks viimast lauset toodud üle käesolevasse lõiku, kuna nii on laused loogilisemas järjestuses.

Põhjus 13: tootespetsifikaadi punkt 4.2.6 (jahutamine ja nõrutamine)

Põhjus

Suurema tõhususe ja kestlikkuse huvides toimub nii mõneski meiereis jahutamine tavaliselt kõrgemal temperatuuril ja erineva intensiivsusega, mis võimaldab saada mikrobioloogiliselt stabiilsema toote. Et saavutada klompis tekstuur võimalikult tõhusalt, pakendatakse toode mõne meetodi puhul kuumalt ja jahutatakse pärast pakendamist, kuna nii säästetakse rohkem energiat ning muudetakse tehnoloogiline protsess kiiremaks ja mikrobioloogilises mõttes soodsamaks. Niisuguses suletud süsteemis liigub toode pakendamismasinast otse jahutusspiraali, kus see jahutatakse 55 minuti jooksul temperatuurile 10 °C. Tänu suletud süsteemile ja kiirele jahutamisele on toote toiduohutusega seotud risk väga väike. Selle meetodiga valmistatud toorjuustu peetakse mikrobioloogilises mõttes kõige ohutumaks.

Kuna kasutatavad tootmismeetodid ja -tavad on erinevad, ei ole mõttekas intensiivsust kvantifitseerida, kuid kõrgema temperatuuri kasutamine on põhjendatud. Selguse huvides soovitatakse konkreetsete jahutusmeetodite nimetamise asemel kasutada üldist sõnastust.

Muudatus ei mõjuta toote peamisi organoleptilisi omadusi, koostist, kvaliteeti ega tootmise traditsioonilist olemust. Tegu on tehnilise muudatusega, mis vastab tehnoloogia viimastele arengusuundadele ja tarbijate nõudmistele ning vähendab toote toiduohutusega seotud riski.

Põhjus 14: punkti 4.2.7 (vadaku eraldamine) esimene lõik

Põhjus

Kuna välja on töötatud uued tõhusust suurendavad tootmismeetodid, mis ei mõjuta toote traditsioonilisi omadusi, on kasutusele võetud mitu erinevat vadaku eraldamise meetodit. Iga tootmismeetodi puhul kasutatakse erinevaid vadaku eraldamise meetodeid, mistõttu on selguse huvides soovitatav mitte nimetada konkreetseid meetodeid, vaid kasutada üldist sõnastust, rõhutades samal ajal vajadust säilitada toote traditsioonilisi omadusi.

Muudatus ei mõjuta toote peamisi organoleptilisi omadusi, koostist, kvaliteeti ega tootmise traditsioonilist olemust. Tegu on tehnilise muudatusega, mis vastab tehnoloogia viimastele arengusuundadele ja tarbijate nõudmistele ning vähendab toote toiduohutusega seotud riski.

Põhjus 15: tootespetsifikaadi punkti 4.2 alajaotis „Nõuetekohasuse tõendamise miinimumnõuded“

Põhjus

Kontrolli osas tuleb loetleda ainult kontrollitavad põhinõuded, kuna asjaomaste toimingute nõuded on juba hõlmatud tootespetsifikaadi asjakohases jaotises ning lubatud koostisainetega seotud eriomadused märgitakse kooskõlas muudatusega 5.3. Muudatus tehakse selguse huvides.

Põhjus 16: tootespetsifikaadi punkt 4.3 (nende peamiste elementide kirjeldus, mis määravad kindlaks toote traditsioonilised omadused)

Põhjus

Toote traditsioonilisi omadusi määravate peamiste elementide kirjeldamisel on oluline täpsustada, millist traditsioonilist omadust määravat põhielementi üks või teine allikas käsitleb. Kirjandusallikad on rühmitatud vastavalt sellele, kas neis viidatakse:

— traditsioonilisele tootmismeetodile,

— toote eriomadustele või

— toote traditsioonilise nimetuse kasutamisele.

GARANTEERITUD TRADITSIOONILISE TOOTE SPETSIFIKAAT

„Rögös túró“

ELi nr: TSG-HU-1113-AM02 – 27.1.2025

1. **Nimetus(ed)**

„Rögös túró“

2. **Registreerimist taotlev liikmesriik**

Ungari

3. **Toote klass, nagu on osutatud rakendusmääruse (EL) 2025/26 XVIII lisas**

Klass 1.3. Juust

4. **Registreerimise alused**

4.1. *Toode*

☒ on toodetud, töödeldud või koostatud sellele tootele eriomasel traditsioonilisel viisil

☐ on toodetud traditsiooniliselt kasutatavatest toor- või koostisainetest

„Rögös túró“ tootmine erineb märgatavalt teiste laagerdamata juustude tootmisest. Piimast hapendamise või ka juuretise abil saadud kalgendist eemaldatakse ettevaatlikult üleliigne vadak, et säiliks selle mure ja klompis lillkapsale omane tekstuur (ka portsjoniteks jagamise ja pakendamise etapis).

„Rögös túró“ erineb teistest kalgendatud piimast tehtud toorjuustudest peamiselt tekstuuri poolest, mille annab hapendamise ja vadaku eemaldamise viis.

Ükski teine laagerdamata juust ega piimatoode ei sisalda tootmismeetodist tingituna selliseid lahtiste tükkide kogumeid, mis meenutavad lillkapsast.

Maitseaineid lisamata tehtud hapukas murenev toode, mida müüakse märjas olekus, erineb turul olevatest teistest laagerdamata juustudest näiteks selle poolest, et teiste tootmisel on kasutatud kuumutamist ja sõtkumist või müüakse neid magusate või kooreste kookide või kondiitritoodete põhikoostisosana, mitte eraldiseisva toiduna.

„Rögös túró“ on üks põhilisi Ungari köögis kasutatavaid toiduaineid. Paljude klassikaliste toitude valmistamisel on lubatud kasutada ainult toodet „Rögös túró“.

4.2. *Toote nimetus*

☒ on olnud toote puhul traditsiooniliselt kasutusel

☐ väljendab toote traditsioonilist olemust

Sõna „Rögös“ [klompis] toote nimes viitab selle olemusele: toote lillkapsasarnasele tekstuurile, mille moodustavad kohupiimaklombid. Sõna „túró“, mida on paljudesse keeltesse raske tõlkida, tähistab kohupiima, millel on meeldivalt hapukas värske ja aromaatne maitse.

5. **Kirjeldus**

5.1. *Selle toote kirjeldus, mida punktis 1 esitatud nimetus tähistab, sh selle peamised füüsikalised, keemilised, mikrobioloogilised ja organoleptilised omadused (määruse (EL) 2024/1143 artikli 54 lõike 1 esimese lõigu punkt b ja rakendusmääruse (EL) 2025/26 artikkel 24)*

„Rögös túró“ on kreemikas- või kollakasvalge piimatoode, mille tekstuur meenutab lillkapsast ning maitse on hapukalt värske ja aromaatne. Tootmise ajal jäävad tükid terveks, neid ei lõhuta ega muljuta.

Tükkide pinda katab vadakukirme. Niiskus jaguneb tükkides ühtlaselt, nii et need on niisked ka seest.

Füüsikalised ja keemilised nõuded

Happesus (°SH) 60–100 (v.a rasvatu piim, mille puhul on see näitaja 60–90) ja

pH väärtus: 4,0–4,8.

„„Rögös túró“ võib olla erineva rasvasusastmega ehk valmistatud: täisrasvasest, rasvasest, osaliselt rasvatust, madala rasvasusega või rasvatust piimast.

Toodete füüsikalised ja keemilised nõuded vastavalt rasvasusastmele on järgmised:“.

Rasvasusaste	Kuivainesisaldus vähemalt (massiprotsenti)	Rasvasisaldus kuivaines (massiprotsenti)
Täisrasvasest piimast	40,0	vähemalt 60,0
Rasvasest piimast	35,0	vähemalt 45,0 ja alla 60,0
Osaliselt rasvatust piimast	25,0	vähemalt 25,0 ja alla 45,0
Madala rasvasusega piimast	20,0	vähemalt 10,0 ja alla 25,0
Rasvatust piimast	15,0	alla 10,0

Organoleptilised nõuded

Välimus	Ühtlaselt kreemikas- või kollakasvalge (rasvasest ja täisrasvasest piimast tehtud versioonid)
Tekstuur	Terade klombid (4–20 mm), mis meenutavad lillkapsast ja mille ümber võib olla veidi vadakut. Masinpakendatud toote puhul ühtlane tükk, mille saab lahutada lillkapsast meenutavateks terade klompideks. Teralisust on suus tunda, aga see ei takista neelamist.
Lõhn	Meeldivalt hapu, aromaatne, puhas, võõrlõhnadeta
Maitse	Meeldivalt hapu, värske ja aromaatne, maitsev, puhas, võõrmaitseteta

5.2. *Tootmismeetodi kirjeldus, mida tootjad peavad järgima, sealhulgas kasutatavate toorainete või koostisosade laad ja omadused, lisades asjakohasel juhul liigi tootenimetuse ja selle teadusliku nimetuse, ning toote valmistamisviisi kirjeldus (määruse (EL) 2024/1143 artikli 54 lõike 1 esimese lõigu punkt c ja rakendusmääruse (EL) 2025/26 artikkel 24)*

Ained ja töövahendid, mida võib kasutada

Ained, mis vastavad õigusaktides sätestatud kvaliteedinõuetele:

a) toor- või pastöriseeritud lehmapiim rasvatust piimast täispiimani (kuni 7,2 °SH või pH väärtus 6,6–6,85);

b) homogeenitud või homogeenimata koor (plasma happesus kuni 7,2 °SH või pH väärtus 6,4–7,0);

c) piimhappekultuur, mis sisaldab hea hapendamisvõimega lõhnu tekitavaid piimhappebaktereid, mis tagavad happesuse 36–40 °SH (nt masstoodetud kultuur või sügavkülmutatud või külmkuivatatud piima starterkultuur);

d) laapensüüm (kalgendamise segameetodi korral).

Tootmismeetod

„Rögös túró“ tootmiseks saab kasutada kalgendamise sega-, aeglast või kiirmeetodit. Nende kolme meetodiga toodetud „Rögös túró“ kvaliteediparameetrid ei erine.

Kuigi etapid jäävad samaks, saab tootmisprotsessi kiirendada temperatuuri ja piimhappekultuuri (laapensüüm) koguse suurendamisega. Kiirmeetodi põhieesmärk on suurendada tõhusust ja kasutada mahuteid paremini.

Tootmisprotsess on järgmine.

1. Eelhapendamine

Kiirmeetod võib hõlmata eelhapendamist.

Kiirmeetodil tootmises lühendab lehmapiima eelhapendamine kalgendi valmimise aega. Eelhapendamise ajal pastöriseeritakse piima (mille happesus on 6,0–7,2 °SH (või pH väärtus 6,3–6,45)) happesuseni 9–11 °SH (või pH väärtuseni 5,9–6,1). Seda tehakse temperatuuril 12–15 °C 6–8 tundi.

Piima eelhapendamine toimub paakides ja tornmahutites. Seejärel pannakse eelhapendatud piim võimalikult kiiresti töötlemistõrde või -paaki.

2. Rasvasisalduse reguleerimine

Rasvasisaldust tuleb kohandada vastavalt soovitavale lõpptoote „Rögös túró“ rasvasusastmele. Seda saab teha osalise koorimise abil, segades rasvatu piima täispiimaga või segades koore (mis võib olla ka homogeenitud koor) täispiimaga.

3. Fermenteerimine

Aeglase meetodi korral fermenteeritakse lehmapiima temperatuuril 22–32 °C. Kiirmeetodi korral fermenteeritakse eelhapendatud või eelhapendamata piima temperatuuril 30–32 °C, kasutades (masstoodetud või pulbristatud või külmutatud) piimhappekultuuri, mille kogus sõltub kasutatavast kultuurist, tootespetsifikaadis selle kultuuri jaoks sätestatud koguses laabiga. Kultuuri kogus – ja seega kalgendamismeetod – sõltub kavandatud kalgendamisajast.

4. Kalgendamine

Fermenteeritud piima kalgendatakse tõrres, kus see on aeglase meetodi korral 12–20 tundi ja kiirmeetodi korral 4–6 tundi – või kiirmeetodi korral eelhapendamata piima puhul 6–8 tundi –, kuni selle happesus on 30–38 °SH või pH väärtus 4,2–4,8. Aeglase meetodiga kalgendatakse piima temperatuuril 22–32 °C, kiire meetodiga temperatuuril 30–32 °C. Kui piima soovitud happesus on saavutatud, saab piima tükeldada ja sellest hakkab eralduma vadak. Segameetodis kasutatakse ka laapensüümi.

5. Kalgendi töötlemine

Töötlemise eesmärk on vähendada kalgendi veesisaldust soovitud määrani. Selleks pressitakse piima esimest korda, kuumutatakse ja pressitakse veel kord. Kuna kalgendunud piim on üsnagi pude, tuleb seda töödelda ettevaatlikult.

Esimese pressimise ajal tükeldatakse kalgend ettevaatlikult, segatakse ja jäetakse vajaduse korral seisma. Selle etapi eesmärk on aidata kaasa vadaku eraldumisele kalgendist (sünerees). Tükeldamise ajal tehakse mõne minuti seisnud kalgendist (30–38° SH või pH väärtus 4,2–4,8) Kreeka pähkli suurused (2–3 cm) tükid. Pärast tükeldamist võib osa vadakust eemaldada. Järgmises etapis võib kalgendi lagunemise ärahoidmiseks panna lõikurile kaitse või kasutada lõikamiseks hoopis spaatleid. Vadakus hulpivaid kalgenditükke hoitakse liikumises neid segades.

Teise kuumutamise eesmärk on vähendada kalgenditükkide läbimõõtu ja eraldada vadakut veelgi. Teisel kuumutamisel segatakse massi pidevalt, kuni saavutatakse temperatuur 30–60 °C, olenemata kalgendamise liigist. Teist kuumutamist võib alustada ka esimese pressimise ajal.

Teise pressimise ajal tuleb vadakuga kaetud massi pidevalt segada ja jätta see siis seisma, kuni tekib soovitud tahkusega kohupiim. Kui kalgenditükid ei tahku nii kiiresti kui „Rögös túró“ tekstuuri saavutamiseks vaja, saab tahkumist kiirendada, kui lasta neil veidi seista. Pärast tuleb tükke uuesti segada, et need üksteise külge ei kleepuks.

6. Jahutamine ja nõrutamine

Eesmärk on mitte lasta tükeldatud ja soojendatud massil muutuda liiga happeseks ega tükki minna, takistada saasteainete levikut ja tükkide üksteise külge kleepumist ning reguleerida tihenemist. Kohupiima tuleb jahutada, tagades, et temperatuur jahutamise lõpus ei ületaks 35 °C. Jahutamine võib toimuda enne või pärast pakendamist.

„Rögös túró“ vadaku ja kohupiima segul lastakse seadmest gravitatsiooni jõul välja valguda või kasutatakse selle väljavõtmiseks pumpa, et kohupiima tekstuuri säilitada.

7. Vadaku eraldamine

Kalgendist eraldunud vadak tuleb eemaldada niimoodi, et säiliks kalgendi klompis tekstuur. Klompis tekstuuri saamiseks on vadaku eemaldamise viis määrava tähtsusega. Eraldamise ajal liigutatakse kalgendit aeg-ajalt ettevaatlikult, et lillkapsasarnane tekstuur säiliks. Eraldamine kestab seni, kuni on saavutatud rasvasusastmele vastav soovitud kuivainesisaldus ja happesus.

8. Kallamine, pakendamine, märgistamine ja säilitamine

Selles etapis tuleb jälgida, et klompis tekstuur ei laguneks. Pakendamisel võib kasutada inertset kaitsegaasi. Pakendile tuleb märkida punktis 4.1 osutatud rasvasusaste. Toodet „Rögös túró“ tuleb säilitada kuni 10 °C juures, välistades igasuguse mehaanilise mõju.

Nõuetekohasuse tõendamise miinimumnõuded

„Rögös túró“ eripära arvestades tuleb toote kontrollimisel pöörata tähelepanu eelkõige alljärgnevale.

— tootmiseks kasutatavate ainete kvaliteediomadused;

— punkti 4 järgimine tootmise ajal;

— lõpptoote kvaliteedi puhul vastavus punkti 4 füüsikalistele ja keemilistele nõuetele (rasvasusaste, kuivainesisaldus, rasvasisaldus, happesus) ning organoleptilistele nõuetele (välimus, tekstuur, maitse ja lõhn).

5.3. *Selliste põhielementide kirjeldus, mis määravad kindlaks toote traditsioonilise iseloomu (määruse (EL) 2024/1143 artikli 54 lõike 1 esimese lõigu punkt d ja rakendusmääruse (EL) 2025/26 artikkel 24)*

Viited traditsioonilisele tootmismeetodile

18.–20. sajandil tarvitati kalgendatud piimast tehtud toorjuuste kas värskelt või säilitatult, viljatera või sarapuupähkli suurusteks tükkideks tehtuna (*Magyar Néprajz nyolc kötetben*, Akadémiai Kiadó, Magyar Tudományos Akadémia).

Üks ajalooline viide kohupiima klompis oleku kohta pärineb esimese maailmasõja järgsest ajast. Seal oli kirjas, et „kalgend tükeldatakse sarapuupähkli suurusteks tükkideks (…), mida rohkem klompis, seda kauem seisab kohupiim värske“ (O. Gratz, *A tej és tejtermékek*, lk 294–296, 1925).

Dr Sándor Szakály sõnul moodustab Ungaris „kogu kalgendatud piimast tehtud toorjuustutoodangust 80 % just selline klompis kohupiim...“. „Rögös túró“ erineb teisest kolmest sellise toorjuustu liigist selle poolest, et selle tegemiseks vajalik kalgend saadakse vaid bioloogilise hapendamise teel (Dr S. Szakály 1980, *A rögös állományú étkezési túró korszerű gyártása*, Magyar Tejgazdasági Kutató Intézet, Pécs).

Viited toote eriomadustele (klombiline / teraline / lillkapsale omane tekstuur)

Ajakirjas Tejgazdasági Szemle kirjutati 1925. aastal, et kohupiim on teraline ja murenev (A. Törs 1925, Tejgazdasági Szemle és Tejgazdasági Könyvtár (Tejgazdasági Szemle kiadása)).

Mihály Balatoni räägib kohupiimast, millel on lahtine peeneteraline lillkapsast meenutav tekstuur ja mis on lillkapsasarnaselt klompis (Mihály Balatoni 1960, *Étkezési Túró gyártása*).

1979. aastal avaldasid dr Sándor Szakály ja dr Gábor Tomka andmed selle „lillkapsasarnase tekstuuriga“ kohupiima tarbimise kohta aastatel 1970–1977 (Tejipar, 28. aastakäik, nr 1, 1979).

Viited toote traditsioonilise nimetuse kasutamisele

Dr Sándor Szakály sõnul on Kesk-Euroopas tuntud „Rögös túró“ Ungari iidne piimatoode, mis pärineb lääne poolt Uurali mäestikku ja mida on toodetud sajandeid kodus toorpiimast (Tejgazdaságtan, 2001).

„Rögös túró“ traditsioonilisusele viitab ka see, et sellele on pühendatud eraldi peatükk põllumajandusministeeriumi ja Agrármarketing Centrumi koostatud artiklikogumikus „Hagyományok-Ízek-Régiók“ [Traditsioonid. Maitsed. Regioonid] (2002). Kogumikus on juttu toodetest, mille ajalugu on nõuetele vastavalt dokumenteeritud. Kvalifitseerumiseks peab nende tõendatud ajalugu olema vähemalt kahe põlvkonna (50 aastat) jagu pikk ning tegemist olema tuntud ja mainekate müügitoodetega.

6. **Märgistamisnõuded**

–