Publikacja wniosku o zatwierdzenie zmiany w specyfikacji produktu zgodnie z art. 59 ust. 4 rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2024/1143 w sprawie oznaczeń geograficznych w odniesieniu do wina, napojów spirytusowych i produktów rolnych oraz gwarantowanych tradycyjnych specjalności i określeń jakościowych stosowanych fakultatywnie w odniesieniu do produktów rolnych, zmieniającego rozporządzenia (UE) nr 1308/2013, (UE) 2019/787 i (UE) 2019/1753 oraz uchylającego rozporządzenie (UE) nr 1151/2012 [1]

(C/2026/3897)

W terminie trzech miesięcy od daty niniejszej publikacji organy państwa członkowskiego lub państwa trzeciego, bądź osoba fizyczna lub prawna mająca uzasadniony interes oraz mająca siedzibę lub miejsce pobytu w państwie trzecim, mogą wnieść sprzeciw do Komisji zgodnie z art. 61 rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2024/1143.

WNIOSEK O ZATWIERDZENIE ZMIANY W SPECYFIKACJI PRODUKTU BĘDĄCEGO GWARANTOWANĄ TRADYCYJNĄ SPECJALNOŚCIĄ

(Art. 66 rozporządzenia (UE) 2024/1143)

„Rögös túró”

Nr UE: TSG-HU-1113-AM02 – 27.01.2025 r.

1. **Nazwa produktu, którego dotyczy zmiana**

„Rögös túró”

2. **Państwo członkowskie, z którego pochodzi wniosek**

Węgry

3. **Nagłówki w specyfikacji produktu, których dotyczą zmiany**

☐ Nazwa produktu

☒ Opis produktu

☒ Metoda produkcji

☐ Inne

4. **Opis i uzasadnienie zmian**

Punkt, którego dotyczy zmiana: Opis produktu

Wykaz zmian (1–2):

Zmiana 1: 3.1 (akapit pierwszy, zdanie drugie)

Wcześniej:

Ze skrzepu wytworzonego metodą koagulacji kwasowej lub mieszanej z podstawowego składnika, jakim jest mleko, delikatnie usuwa się zbędną ilość serwatki, wykorzystując siłę grawitacji i metodę dekantacji, tj. samoczynnego prasowania, która zapewnia, by ostatecznie – nawet na etapie porcjowania i pakowania – krucha, grudkowata, przypominająca kalafior konsystencja sera pozostała nienaruszona.

Zmiana:

Ze skrzepu wytworzonego metodą koagulacji kwasowej lub mieszanej z podstawowego składnika, jakim jest mleko, delikatnie usuwa się zbędną ilość serwatki, co zapewnia, by ostatecznie – nawet na etapie porcjowania i pakowania – krucha, grudkowata, przypominająca kalafior konsystencja sera pozostała nienaruszona.

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

Zmiana 2: pkt 4.1 specyfikacji produktu Właściwości fizyczne i chemiczne

Zmiana 2.1:

Do właściwości fizycznych dodano wartość pH:

pH: 4,0-4,8

Zmiana 2.2:

Przed tabelą podsumowującą właściwości fizyczne i chemiczne dodano następujący tekst wyjaśniający:

Różne stopnie zawartości tłuszczu w serze „Rögös túró" są następujące: pełnotłusty, tłusty, częściowo odtłuszczony, o niskiej zawartości tłuszczu i odtłuszczony. Właściwości fizyczne i chemiczne dla różnych stopni zawartości tłuszczu są następujące:

Powody powyższych zmian (1–2):

Powód 1: 3.1 (akapit pierwszy, zdanie drugie)

Uzasadnienie:

Pojawiły się nowe techniki zwiększające wydajność, które nie mają wpływu na tradycyjny charakter produktu, w tym techniki odsączania mieszanki serwatki i skrzepu. Ponieważ metody te mogą różnić się w zależności od producenta lub techniki, określenie faktycznie stosowanych metod stanowiłoby ograniczenie. Metody te należy zatem usunąć ze specyfikacji produktu. Zmiana ta nie modyfikuje istotnych właściwości organoleptycznych ani składu wewnętrznego produktu ani nie wpływa na jego tradycyjny charakter. Jest to raczej zmiana techniczna, która jest zgodna z najnowszymi osiągnięciami technologicznymi i wymaganiami konsumentów oraz zmniejsza ryzyko związane z bezpieczeństwem żywności.

Powód 2: 4.1 Właściwości fizyczne i chemiczne

Powód zmiany 2.1:

Wraz z postępem technologicznym w niektórych mleczarniach pomiar kwasowości zastąpiono dokładniejszym pomiarem pH, który zapewnia zachowanie tradycyjnych właściwości. Z tego powodu w specyfikacji produktu wraz z tradycyjnym poziomem kwasowości należy wskazać równoważną wartość pH. Zmiana ta nie modyfikuje istotnych właściwości organoleptycznych ani składu wewnętrznego produktu ani nie wpływa na jego tradycyjny charakter.

Powód zmiany 2.2:

Opis powinien wskazywać, że produkt ma różne stopnie zawartości tłuszczu, tj. pełnotłusty, tłusty, częściowo odtłuszczony, o niskiej zawartości tłuszczu i odtłuszczony.

Punkt, którego dotyczy zmiana: Metoda produkcji

Wykaz zmian (3–16):

Zmiana 3:

Pkt 4.2 specyfikacji produktu Substancje i sprzęty, z jakich można korzystać:

Wcześniej:

a) surowe lub pasteryzowane mleko krowie, od mleka odtłuszczonego do mleka pełnego,

b) śmietanka, nawet homogenizowana,

c) kultura bakterii mlekowych (np. w postaci kultury produkowanej masowo albo głęboko mrożonej lub poddanej liofilizacji kultury starterowej bakterii mlekowych),

d) podpuszczka (do przeprowadzenia koagulacji mieszanej).

Zmiana:

a) surowe lub pasteryzowane mleko krowie, od mleka odtłuszczonego do mleka pełnego (o maksymalnej kwasowości na poziomie 7,2 °SH lub wartości pH 6,6–6,85),

b) śmietanka, nawet homogenizowana (o maksymalnej kwasowości plazmy na poziomie 7,2 °SH lub wartości pH 6,4–7,0),

c) kultura bakterii mlekowych zawierająca zakwaszające i wytwarzające zapach bakterie kwasu mlekowego o poziomie kwasowości 36–40 °SH i wysokiej zdolności do zakwaszania (np. w postaci kultury produkowanej masowo albo głęboko mrożonej lub poddanej liofilizacji kultury starterowej bakterii mlekowych),

d) podpuszczka (do przeprowadzenia koagulacji mieszanej).

Zmiana 4:

4.2.1. *„Dojrzewanie wstępne", zdanie pierwsze*

Wcześniej:

Proces ten stosuje się wyłącznie w przypadku metody szybkiej koagulacji. Przy zastosowaniu metody powolnej koagulacji mleka krowiego nie trzeba poddawać wstępnemu dojrzewaniu.

Zmiana:

Proces ten można stosować w przypadku metody szybkiej koagulacji.

Zmiana 5:

4.2.1. *„Dojrzewanie wstępne", akapit drugi, zdanie drugie*

Wcześniej:

Na etapie wstępnego dojrzewania mleko, pasteryzowane przy kwasowości na poziomie 6,0–7,2 °SH, poddaje się wstępnemu dojrzewaniu aż do osiągnięcia kwasowości na poziomie 9–11 °SH.

Zmiana:

Na etapie wstępnego dojrzewania mleko, pasteryzowane przy kwasowości na poziomie 6,0–7,2 °SH (lub wartości pH na poziomie 6,3–6,45), poddaje się wstępnemu dojrzewaniu aż do osiągnięcia kwasowości na poziomie 9–11 ° SH (lub wartości pH na poziomie 5,9–6,1).

Zmiana 6:

4.2.1. *„Dojrzewanie wstępne", akapit trzeci, zdanie drugie*

Wcześniej:

Następnie mleko poddane wstępnemu dojrzewaniu możliwie jak najszybciej umieszcza się w urządzeniu koagulacyjnym (kadzi).

Zmiana:

Następnie mleko poddane wstępnemu dojrzewaniu możliwie jak najszybciej umieszcza się w urządzeniu koagulacyjnym (kadzi lub zbiorniku).

Zmiana 7:

4.2.2. *„Dostosowanie zawartości tłuszczu", zdanie pierwsze*

Wcześniej:

Jeżeli konieczne jest dostosowanie zawartości tłuszczu, w zależności od ostatecznego poziomu zawartości tłuszczu sera „Rögös túró" do mleka krowiego dodaje się mleko pełne lub śmietankę homogenizowaną.

Zmiana:

Zawartość tłuszczu w mleku należy dostosować do ostatecznego poziomu zawartości tłuszczu sera „Rögös túró". Można tego dokonać przez częściowe odtłuszczenie, zmieszanie mleka odtłuszczonego z mlekiem pełnym lub zmieszanie śmietanki, w tym śmietanki homogenizowanej, z mlekiem pełnym.

Zmiana 8:

4.2.3. *„Zaprawianie podpuszczką"*

Wcześniej:

W trakcie powolnej koagulacji mleko krowie zaprawia się podpuszczką w temperaturze 22–32 °C przy użyciu 0,5–1,5 % ilości kultury bakterii mlekowych (lub równoważnej ilości kultury bakterii mlekowych w proszku lub mrożonej).

W trakcie szybkiej koagulacji mleko poddane wstępnemu dojrzewaniu zaprawia się podpuszczką w temperaturze 30–32 °C przy użyciu 4–5 % ilości kultury bakterii mlekowych.

Zmiana:

W trakcie powolnej koagulacji mleko krowie zaprawia się podpuszczką w temperaturze 22–32 °C. W trakcie szybkiej koagulacji, ze wstępnym dojrzewaniem lub bez, mleko lub mleko poddane wstępnemu dojrzewaniu zaprawia się podpuszczką w temperaturze 30–32 °C przy użyciu (produkowanej masowo, w proszku lub mrożonej) kultury bakterii mlekowych, której ilość zależy od kultury; ilość zaprawiania podpuszczką jest określona w specyfikacji kultury. Ilość kultury – a tym samym metodę koagulacji – określa się na podstawie planowanego czasu koagulacji.

Zmiana 9:

4.2.4. *„Koagulacja", zdanie pierwsze*

Wcześniej:

Zaprawione podpuszczką mleko poddaje się koagulacji w kotle koagulacyjnym przez 12–20 godzin w przypadku powolnej koagulacji i 4–6 godzin w przypadku szybkiej koagulacji aż do osiągnięcia kwasowości na poziomie 30–38 °SH.

Zmiana:

Zaprawione podpuszczką mleko poddaje się koagulacji w kotle koagulacyjnym przez 12–20 godzin w przypadku powolnej koagulacji i 4–6 godzin w przypadku szybkiej koagulacji – albo 6–8 godzin w przypadku szybkiej koagulacji bez wstępnego dojrzewania – aż do osiągnięcia kwasowości na poziomie 30–38 °SH lub pH na poziomie 4,2-4,6.

Zmiana 10:

4.2.5. *„Obróbka skrzepu", akapit drugi*

Wcześniej:

Etap pierwszego prasowania obejmuje rozdrobnienie skrzepu przy użyciu narzędzia zapewniającego łagodne rozdrobnienie, a następnie rozdrabnianie, mieszanie i pozostawienie skrzepu na pewien czas, jeśli jest to konieczne. Etap ten ma na celu szybkie wydzielenie się serwatki ze skrzepu (synereza). Podczas rozdrabniania stężały, pozostawiony na kilka minut skrzep (o kwasowości na poziomie 30–38 °SH) tnie się na granulowane grudki wielkości mniej więcej orzecha włoskiego (2–3 cm). Po zakończeniu rozdrabniania należy odsączyć pewną ilość serwatki. Podczas kolejnego etapu, aby zapobiec kruszeniu się skrzepu, na narzędzie do krojenia nakłada się materiał ochronny lub zamiast niego używa się szpatułek. Rozdrobnione grudki skrzepu, które nadal unoszą się na powierzchni serwatki, utrzymuje się w ruchu poprzez mieszanie. Jeżeli grudki skrzepu nie tężeją w tempie koniecznym do osiągnięcia konsystencji „Rögös túró", proces tężenia można wspomóc, pozwalając grudkom opaść i pozostawiając je na krótki czas. Po odstawieniu na krótką chwilę grudki skrzepu należy ponownie zamieszać, aby zapobiec ich sklejeniu.

Zmiana:

Etap pierwszego prasowania obejmuje rozdrobnienie skrzepu przy użyciu narzędzia zapewniającego łagodne rozdrobnienie, a następnie rozdrabnianie, mieszanie i pozostawienie skrzepu na pewien czas, jeśli jest to konieczne. Etap ten ma na celu ułatwienie wydzielenia się serwatki ze skrzepu (synereza). Podczas rozdrabniania pozostawiony na kilka minut skrzep (o kwasowości na poziomie 30–38 °SH lub wartości pH na poziomie 4,2–4,6) tnie się na granulowane grudki wielkości orzecha włoskiego (2–3 cm). Po zakończeniu rozdrabniania można usunąć pewną ilość serwatki. Podczas kolejnego etapu, aby zapobiec kruszeniu się skrzepu, na narzędzie do krojenia można nałożyć materiał ochronny lub zamiast niego można użyć szpatułek. Rozdrobnione grudki skrzepu, które nadal unoszą się na powierzchni serwatki, utrzymuje się w ruchu poprzez mieszanie.

Zmiana 11:

4.2.5. *„Obróbka skrzepu", akapit trzeci*

Wcześniej:

Po etapie pierwszego prasowania następuje podgrzewanie. Etap ten przeprowadza się, aby skrzep skurczył się jeszcze bardziej i wydzielił serwatkę. Skrzep podgrzewa się, zwiększając temperaturę o 1 °C przez 2,5 minuty, cały czas mieszając, aż do osiągnięcia temperatury 30–40 °C w przypadku powolnej koagulacji i temperatury 36–48 °C w przypadku koagulacji przyspieszonej.

Zmiana:

Celem etapu drugiego podgrzewania jest sprawienie, aby skrzep skurczył się i wydzielił serwatkę. Drugie podgrzewanie przeprowadza się poprzez ciągłe mieszanie aż do osiągnięcia temperatury 30–60 °C, niezależnie od rodzaju koagulacji. Proces drugiego podgrzewania można również rozpocząć na etapie pierwszego prasowania.

Zmiana 12:

4.2.5. *„Obróbka skrzepu", akapit czwarty*

Wcześniej:

Na etapie drugiego prasowania skrzep serwatkowy należy ciągle mieszać, a następnie odstawić do czasu osiągnięcia pożądanej spoistości. Etap drugiego prasowania można pominąć w przypadku produkcji z zastosowaniem powolnej koagulacji.

Zmiana:

Na etapie drugiego prasowania skrzep serwatkowy należy ciągle mieszać, a następnie odstawić do czasu osiągnięcia pożądanej spoistości. Jeżeli grudki skrzepu nie tężeją w tempie koniecznym do osiągnięcia konsystencji „Rögös túró", proces tężenia można wspomóc, pozwalając grudkom opaść i pozostawiając je na krótki czas. Po odstawieniu na krótką chwilę grudki skrzepu należy ponownie zamieszać, aby zapobiec ich sklejeniu.

Zmiana 13:

4.2.6. *„Chłodzenie i odsączanie"*

Wcześniej:

Działania te mają na celu zapobieganie nadmiernemu zakwaszeniu rozdrobnionego i podgrzanego skrzepu oraz rozprzestrzenianiu się zanieczyszczeń mikrobiologicznych, a także mają zapewnić, aby skrzep przestał się sklejać w bryłki, i ustabilizować zagęszczanie. Skrzep schładza się w urządzeniach koagulacyjnych (kadziach lub zbiornikach), zmniejszając temperaturę o 3–4 °C na minutę aż do osiągnięcia temperatury 18–22 °C.

Środkiem chłodzącym w kadzi lub zbiorniku może być sama serwatka, którą należy wprowadzić do płytowego wymiennika ciepła wbudowanego w instalację odsączającą i schłodzić do temperatury poniżej 5 °C. Po odsączeniu serwatki do chłodzenia można również użyć wody pitnej. Odpowiednie bezpieczeństwo zapewnia również chłodzenie w chłodni. Samo stosowanie nowoczesnych kultur również zapobiega nadmiernemu zakwaszeniu.

Mieszaninę serwatki i skrzepu „Rögös túró" odsącza się z urządzenia koagulacyjnego, wykorzystując siłę grawitacji lub używając pompki, która nie uszkadza konsystencji skrzepu.

Zmiana:

Działania te mają na celu zapobieganie nadmiernemu zakwaszeniu rozdrobnionego i podgrzanego skrzepu oraz rozprzestrzenianiu się zanieczyszczeń mikrobiologicznych, a także mają zapewnić, aby skrzep przestał się sklejać w bryłki, i ustabilizować zagęszczanie. Skrzep należy schładzać w taki sposób, aby temperatura na zakończenie schładzania nie przekraczała 35 °C. Schładzanie może mieć miejsce przed pakowaniem lub po pakowaniu.

Mieszaninę serwatki i skrzepu „Rögös túró" odsącza się z urządzenia koagulacyjnego, wykorzystując siłę grawitacji lub używając pompki, która nie uszkadza konsystencji skrzepu.

Zmiana 14:

4.2.7. *„Oddzielenie serwatki", akapit pierwszy zdanie pierwsze i drugie*

Wcześniej:

Po oddzieleniu serwatki od skrzepu serwatkę należy usunąć. Etapem kluczowym dla powstania grudkowatej konsystencji jest metoda oddzielania serwatki (dekantacja).

Zmiana:

Serwatkę, która oddzieliła się od skrzepu, należy usunąć, zachowując grudkowatą konsystencję. Etapem kluczowym dla powstania grudkowatej konsystencji jest oddzielenie serwatki.

Zmiana 15:

4.2. *Podpunkt „Minimalne wymogi w zakresie weryfikacji"*

Wcześniej:

Ze względu na specyficzny charakter produktu podczas kontroli „Rögös túró" należy zbadać w szczególności następujące elementy:

Szczególne cechy jakości następujących substancji (mleka krowiego, śmietanki, czystych kultur bakterii kwasu mlekowego) wykorzystywanych do produkcji, w tym:

— świeże mleko krowie o maksymalnej kwasowości na poziomie 7,2 °SH,

— śmietanka o maksymalnej kwasowości plazmy na poziomie 7,2 °SH,

— kultura bakterii mlekowych zawierająca zakwaszające i wytwarzające zapach bakterie kwasu mlekowego o poziomie kwasowości 36–40 °SH i wysokiej zdolności do zakwaszania (np. w postaci kultury produkowanej masowo albo głęboko mrożonej lub poddanej liofilizacji kultury starterowej bakterii mlekowych).

Przepisów pkt 4 należy przestrzegać podczas procesów produkcji, w szczególności w odniesieniu do następujących etapów:

— koagulacja: kwasowość (30–36 °SH) i czas koagulacji (4–20 godzin),

— obróbka skrzepu: kontrola spoistości skrzepu (powinien być gładki w dotyku, jego dokładne usunięcie z kadzi powinno być możliwe, kwasowość na poziomie 32–38 °SH),

— chłodzenie skrzepu (aż do osiągnięcia temperatury 18–22 °C przy obniżaniu temperatury o 3–4 °C na minutę),

— oddzielanie serwatki (ostrożne, za pomocą odsączania bez prasowania, tj. przy wykorzystaniu siły grawitacji).

Jakość produktu końcowego:

— przepisów pkt 4 należy przestrzegać podczas przeprowadzania kontroli właściwości fizycznych i chemicznych (poziom zawartości tłuszczu, zawartość suchej masy, zawartość tłuszczu, kwasowość),

— przepisów pkt 4 należy przestrzegać podczas przeprowadzania kontroli właściwości organoleptycznych (wygląd, konsystencja, smak i zapach).

Zmiana:

Ze względu na specyficzny charakter produktu podczas kontroli „Rögös túró" należy zbadać w szczególności następujące elementy:

— szczególne cechy jakości substancji wykorzystywanych do produkcji;

— zgodność z pkt 4 podczas procesu produkcji;

— w odniesieniu do jakości produktu gotowego – zgodność z pkt 4 pod względem właściwości fizycznych i chemicznych (poziom zawartości tłuszczu, zawartość suchej masy, zawartość tłuszczu, kwasowość) oraz właściwości organoleptycznych (wygląd, konsystencja, smak i zapach).

Zmiana 16:

Wcześniej:

4.3. Opis najważniejszych elementów decydujących o tradycyjnym charakterze produktu

Od XVIII do XX w. spożywano świeże sery twarogowe lub konserwowano je, rozdrabniając naturalny ser na kawałki wielkości ziarna lub orzecha laskowego (*Magyar Néprajz nyolc kötetben*, Akadémiai Kiadó, Magyar Tudományos Akadémia).

Jedno z odniesień historycznych do grudkowatości sera twarogowego pochodzi z okresu po I wojnie światowej. Zgodnie z tym odniesieniem „ser twarogowy rozdrabnia się na grudki wielkości orzecha laskowego […] im kruchość sera twarogowego jest większa, tym dłużej zachowuje on świeżość" (O. Gratz, *A tej és tejtermékek*, s. 294–296, 1925 r.).

W magazynie „Tejgazdasági Szemle” napisano w 1925 r., że ser twarogowy ma grudkowatą lub kruchą konsystencję (A. Törs 1925, Tejgazdasági Szemle és Tejgazdasági Könyvtár (Tejgazdasági Szemle kiadása)).

Mihály Balatoni mówi o „grudkach skrzepu, delikatnej, luźnej, gruboziarnistej, przypominającej kalafior konsystencji, bryłkach i grudkach, o wyglądzie przypominającym kalafior” (Mihály Balatoni 1960, *Étkezési Túró gyártása*).

W 1979 r. dr Sándor Szakály i dr Gábor Tomka opublikowali dane dotyczące trendów konsumpcji tego sera twarogowego o „konsystencji przypominającej kalafior” w latach 1970–1977 (Tejipar, tom 28, nr 1, 1979).

Dr Sándor Szakály jest zdania, że na Węgrzech „grudkowata odmiana stanowi 80 % całej produkcji sera twarogowego”. „Rögös túró” zasadniczo różni się od pozostałych trzech typów pod tym względem, że koagulacja mleka stosowanego do jego produkcji może nastąpić wyłącznie w wyniku zakwaszenia biologicznego (dr S. Szakály, 1980, *A rögös állományú étkezési túró korszerű gyártása*, Magyar Tejgazdasági Kutató Intézet, Pécs).

Zdaniem dra Sándora Szakályego „Rögös túró”, znany wyłącznie w Europie centralnej, jest dawnym węgierskim produktem mlecznym wywodzącym się z terenów położonych na zachód od gór Ural, który przez wieki wytwarzano w kraju z mleka surowego (Tejgazdaságtan, 2001).

O tradycyjnym charakterze „Rögös túró” świadczy poświęcenie mu osobnego rozdziału w zbiorze „Hagyományok-Ízek-Régiók” [Tradycje–Smaki–Regiony] opublikowanym przez Ministerstwo Rolnictwa i ośrodek Agrármarketing Centrum w 2002 r. Zbiór ten ograniczono do produktów, których historię można udokumentować zgodnie z właściwymi kryteriami. Aby produkt mógł zostać zakwalifikowany do zbioru, należy wykazać, że istnieje od co najmniej dwóch pokoleń (50 lat) oraz że jest dobrze znanym i uznanym produktem, który jest produkowany i sprzedawany.

Zmiana:

4.3. Opis najważniejszych elementów decydujących o tradycyjnym charakterze produktu

Odniesienia do tradycyjnej metody produkcji:

Od XVIII do XX w. spożywano świeże sery twarogowe lub konserwowano je, rozdrabniając naturalny ser na kawałki wielkości ziarna lub orzecha laskowego (*Magyar Néprajz nyolc kötetben*, Akadémiai Kiadó, Magyar Tudományos Akadémia).

Jedno z odniesień historycznych do grudkowatości sera twarogowego pochodzi z okresu po I wojnie światowej. Zgodnie z tym odniesieniem „ser twarogowy rozdrabnia się na grudki wielkości orzecha laskowego […] im kruchość sera twarogowego jest większa, tym dłużej zachowuje on świeżość” (O. Gratz, *A tej és tejtermékek*, s. 294–296, 1925 r.).

Dr Sándor Szakály jest zdania, że na Węgrzech „grudkowata odmiana stanowi 80 % całej produkcji sera twarogowego”. „Rögös túró” zasadniczo różni się od pozostałych trzech typów pod tym względem, że koagulacja mleka stosowanego do jego produkcji może nastąpić wyłącznie w wyniku zakwaszenia biologicznego (dr S. Szakály, 1980, *A rögös állományú étkezési túró korszerű gyártása*, Magyar Tejgazdasági Kutató Intézet, Pécs).

Odniesienia do szczególnych cech produktu (grudkowatość / bryłkowatość / przypominająca kalafior konsystencja):

W magazynie „Tejgazdasági Szemle” napisano w 1925 r., że ser twarogowy ma grudkowatą lub kruchą konsystencję (A. Törs 1925, Tejgazdasági Szemle és Tejgazdasági Könyvtár (Tejgazdasági Szemle kiadása)).

Mihály Balatoni mówi o „grudkach skrzepu, delikatnej, luźnej, gruboziarnistej, przypominającej kalafior konsystencji, bryłkach i grudkach, o wyglądzie przypominającym kalafior” (Mihály Balatoni 1960, *Étkezési Túró gyártása*).

W 1979 r. dr Sándor Szakály i dr Gábor Tomka opublikowali dane dotyczące trendów konsumpcji tego sera twarogowego o „konsystencji przypominającej kalafior” w latach 1970–1977 (Tejipar, tom 28, nr 1, 1979).

Odniesienia do stosowania tradycyjnej nazwy produktu:

Zdaniem dra Sándora Szakályego „Rögös túró”, znany wyłącznie w Europie centralnej, jest dawnym węgierskim produktem mlecznym wywodzącym się z terenów położonych na zachód od gór Ural, który przez wieki wytwarzano w kraju z mleka surowego (Tejgazdaságtan, 2001).

O tradycyjnym charakterze „Rögös túró” świadczy poświęcenie mu osobnego rozdziału w zbiorze „Hagyományok-Ízek-Régiók” [Tradycje–Smaki–Regiony] opublikowanym przez Ministerstwo Rolnictwa i ośrodek Agrármarketing Centrum w 2002 r. Zbiór ten ograniczono do produktów, których historię można udokumentować zgodnie z właściwymi kryteriami. Aby produkt mógł zostać zakwalifikowany do zbioru, należy wykazać, że istnieje od co najmniej dwóch pokoleń (50 lat) oraz że jest dobrze znanym i uznanym produktem, który jest produkowany i sprzedawany.

Powody powyższych zmian (3–16):

Powód 3: 4.2. Substancje i sprzęty, z jakich można korzystać

Uzasadnienie:

Kwasowość lub równoważne wartości pH dla substancji, które mogą być stosowane, są obecnie zawarte w podpunkcie „Minimalne wymogi w zakresie weryfikacji”. Ponieważ wartości te są specyficzne dla poszczególnych przedmiotowych substancji, bardziej sensowne jest wskazanie ich przy definiowaniu substancji, w związku z czym należy je usunąć z podpunktu „Minimalne wymogi w zakresie weryfikacji”.

Powód 4: 4.2.1 „Dojrzewanie wstępne”, zdanie pierwsze

Uzasadnienie:

Metoda szybkiej koagulacji może również występować bez wstępnego dojrzewania, gdy mleko krowie zaprawia się podpuszczką w temperaturze 30–32 °C przy użyciu 4–5 % ilości kultury bakterii mlekowych. Wstępne dojrzewanie należy zatem wskazać jako opcjonalne, a nie obowiązkowe. Ponadto ponieważ podczas powolnej koagulacji nie następuje wstępne dojrzewanie, należy skreślić odpowiednią część zdania. Zmiana nie wpływa na grudkowatą konsystencję produktu ani na jego tradycyjny charakter; jest to jedynie zmiana techniczna, która jest zgodna z najnowszymi osiągnięciami technologicznymi.

Powód 5: 4.2.1 „Dojrzewanie wstępne”, akapit drugi, zdanie drugie

Uzasadnienie:

Wraz z postępem technologicznym w niektórych mleczarniach tradycyjny pomiar kwasowości zastąpiono dokładniejszym pomiarem pH, który zapewnia zachowanie tradycyjnych właściwości. Z tego powodu w specyfikacji produktu wraz z poziomem kwasowości należy wskazać równoważną wartość pH. Zmiana ta nie modyfikuje istotnych właściwości organoleptycznych ani składu wewnętrznego produktu ani nie wpływa na jego tradycyjny charakter.

Powód 6: 4.2.1 „Dojrzewanie wstępne”, akapit trzeci, zdanie drugie

Uzasadnienie:

W pierwotnej specyfikacji produktu uwzględniono tylko jeden rodzaj koagulatora wykorzystywanego do produkcji produktu, podczas gdy w praktyce obok kadzi powszechnie stosuje się zbiorniki, jak stwierdzono później w specyfikacji produktu. Zmiana służy wyłącznie wyjaśnieniu; nie zmienia ona istotnych właściwości organoleptycznych ani składu wewnętrznego produktu ani nie wpływa na jego tradycyjny charakter.

Powód 7: 4.2.2 „Dostosowanie zawartości tłuszczu”, zdanie pierwsze

Uzasadnienie:

Powszechna praktyka dostosowywania zawartości tłuszczu nie została w pełni opisana w pierwotnej specyfikacji produktu. Zmiana ma na celu określenie wszystkich metod dostosowywania zawartości tłuszczu w celu zapewnienia jasności. Zmiana ta nie modyfikuje istotnych właściwości organoleptycznych ani składu wewnętrznego produktu ani nie wpływa na jego tradycyjny charakter.

Powód 8: 4.2.3 „Zaprawianie podpuszczką”

Uzasadnienie:

Postęp technologiczny doprowadził do powstania nowych kultur bakterii mlekowych. Ilości tych kultur bakterii mlekowych, które są wykorzystywane do zaprawiania podpuszczką, mogą się różnić w zależności od kultury bakterii mlekowych. Ponieważ ilość kultury bakterii mlekowych wykorzystywanej do zaprawiania podpuszczką różni się w zależności od kultury, jej ilościowe określenie nie ma sensu. Zaleca się raczej przestrzeganie instrukcji dawkowania dla każdej konkretnej kultury. Zmiana ta nie modyfikuje istotnych właściwości organoleptycznych ani składu wewnętrznego produktu ani nie wpływa na jego jakość oraz tradycyjny charakter produkcji. Jest to raczej zmiana techniczna, która jest zgodna z najnowszymi osiągnięciami technologicznymi i wymaganiami konsumentów oraz zmniejsza ryzyko związane z bezpieczeństwem żywności.

Powód 9: 4.2.4 „Koagulacja”, zdanie pierwsze

Uzasadnienie:

Wraz z postępem technologicznym w niektórych mleczarniach pomiar kwasowości zastąpiono dokładniejszym pomiarem pH, który zapewnia zachowanie tradycyjnych właściwości. Z tego powodu w specyfikacji produktu wraz z poziomem kwasowości należy wskazać równoważną wartość pH.

Ponadto ponieważ metodę szybkiej koagulacji można również stosować bez wstępnego dojrzewania, w celu zapewnienia jasności należy uwzględnić tę możliwość w specyfikacji. Zmiana ta nie modyfikuje istotnych właściwości organoleptycznych ani składu wewnętrznego produktu ani nie wpływa na jego tradycyjny charakter. Jest to raczej zmiana techniczna, która jest zgodna z najnowszymi osiągnięciami technologicznymi i wymaganiami konsumentów oraz zmniejsza ryzyko związane z bezpieczeństwem żywności.

Powód 10: 4.2.5 „Obróbka skrzepu”, akapit drugi

Uzasadnienie:

Istnieją inne metody zapobiegania kruszeniu się skrzepu niż wskazane i należy je również uwzględnić w specyfikacji produktu. Założenie materiału ochronnego na narzędzie do krojenia lub używanie zamiast niego szpatułek wymaga doświadczenia zawodowego, w przeciwnym razie produkt nie będzie zgodny z przepisami. Nowe techniki produkcji skrzepu opracowano w taki sposób, aby uzyskać i utrzymać skrzep odpowiedniej wielkości, tak więc automatyzacja techniki jest sama w sobie gwarancją. Jeżeli technika wymaga użycia materiału ochronnego, należy go stosować przez cały czas. Istnieją jednak również techniki, w których do zachowania wymaganej grudkowatej konsystencji stosowane są jedynie łopatki mieszające. W takim przypadku podczas procesu nie jest możliwe założenie materiału ochronnego ani zastąpienie narzędzia do krojenia szpatułkami.

Wraz z postępem technologicznym w niektórych mleczarniach pomiar kwasowości zastąpiono dokładniejszym pomiarem pH, który zapewnia zachowanie tradycyjnych właściwości. Z tego powodu oprócz tradycyjnego poziomu kwasowości należy wskazać wartość pH.

Narzędziem najczęściej stosowanym do delikatnego rozbijania skrzepu jest drut lub nóż.

Struktura skrzepu musi być chroniona w celu zachowania grudkowatej konsystencji. Dlatego też należy go wielokrotnie pozostawić bez interwencji na kilka (1–2) minut.

Regularne mieszanie pomaga również osiągnąć równomierną dystrybucję ciepła.

Logicznie rzecz biorąc, dwa ostatnie zdania akapitu powinny znaleźć się na końcu pkt 4.2.5 „Obróbka skrzepu”, w związku z czym zostały tam przeniesione (zob. zmiana 12).

Zmiany te nie modyfikują istotnych właściwości organoleptycznych ani składu wewnętrznego produktu ani nie wpływają na jego tradycyjny charakter. Są to raczej zmiany techniczne, które są zgodne z najnowszymi osiągnięciami technologicznymi i wymaganiami konsumentów oraz zmniejszają ryzyko związane z bezpieczeństwem żywności.

Powód 11: 4.2.5 „Obróbka skrzepu”, akapit trzeci

Uzasadnienie:

W technice wykorzystywanej przez niektóre mleczarnie drugie podgrzewanie odbywa się w wyższej temperaturze, aby poprawić rozwój skrzepu i zwiększyć wydajność. Nie ma to wpływu na tradycyjny charakter produktu końcowego, jego zasadnicze właściwości organoleptyczne ani skład wewnętrzny. Wzrost temperatury jest uzasadniony zarówno w przypadku powolnej, jak i szybkiej koagulacji. Wskazany zakres nie zależy od czasu trwania koagulacji, lecz od zastosowanej techniki. Na zakres 30–60 °C ma wpływ nie tylko metoda koagulacji stosowana przez daną mleczarnię, ale również technika produkcji.

Szeroki zakres temperatur gwarantuje też, że specyfikacja nie wyklucza mniejszych zakładów ani zakładów stosujących techniki, które nie są wystarczająco dobrze uregulowane, co gwarantuje, że zarówno zwykłe gospodarstwa rodzinne, jak i wysoko precyzyjne przedsiębiorstwa mogą produkować wysokiej jakości ser „Rögös túró”.

Powodem skreślenia dodatkowego słowa jest fakt, że głównym celem drugiego podgrzewania jest oddzielenie serwatki.

Intensywność drugiego podgrzewania różni się w zależności od różnych stosowanych technik produkcji (podgrzewania), w związku z czym ograniczenie intensywności drugiego podgrzewania nie ma sensu.

W przypadku niektórych nowoczesnych, łagodnych i energooszczędnych technik, które poprawiają jakość produktu, poszczególne czynności nie są rozdzielone. Oznacza to, że proces drugiego podgrzewania można rozpocząć nawet na pierwszym etapie prasowania, a nie dopiero po nim. Dzięki tym technikom proces produkcji może zostać skrócony, co sprawi, że będzie on szybszy, bardziej energooszczędny i przyjazny dla środowiska.

Zmiany te nie wpływają na jakość produktu ani na tradycyjny charakter jego produkcji. Są to raczej zmiany techniczne, które są zgodne z najnowszymi osiągnięciami technologicznymi i wymaganiami konsumentów oraz zmniejszają ryzyko związane z bezpieczeństwem żywności.

Powód 12: 4.2.5 „Obróbka skrzepu", akapit czwarty

Uzasadnienie:

Doświadczenie pokazuje, że zawsze występuje drugi etap prasowania, w związku z czym należy skreślić zdanie umożliwiające jego pominięcie. Zgodnie z proponowaną zmianą 10 (zob. zmiana 10) dwa ostatnie zdania przeniesiono do tego akapitu, ponieważ tekst ma większy sens w tej kolejności.

Powód 13: 4.2.6 „Chłodzenie i odsączanie"

Uzasadnienie:

Aby poprawić wydajność i zrównoważony charakter produkcji, w niektórych mleczarniach powszechną praktyką jest chłodzenie w wyższej temperaturze, o różnej intensywności, co umożliwia wytwarzanie produktu bardziej stabilnego pod względem mikrobiologicznym. W przypadku niektórych technik, aby osiągnąć grudkowatą konsystencję w sposób jak najbardziej efektywny, pakowanie odbywa się w czasie, gdy produkt jest nadal gorący, po czym następuje chłodzenie, co pozwala zaoszczędzić więcej energii i sprawia, że proces technologiczny jest szybszy i korzystniejszy pod względem mikrobiologicznym. W tym zamkniętym systemie produkt przechodzi bezpośrednio z maszyny pakującej przez wężownicę chłodzącą, w której zostaje schłodzony do temperatury 10 °C w ciągu 55 minut. Dzięki zamkniętemu systemowi i szybkiemu schładzaniu ryzyko dla bezpieczeństwa żywności produktu jest niezwykle niskie. Sery twarogowe wytwarzane tą techniką uznaje się za najbezpieczniejsze z mikrobiologicznego punktu widzenia.

Ze względu na różnorodność technik i praktyk produkcyjnych ilościowe określenie intensywności nie ma sensu, ale uzasadnione jest podwyższenie temperatury. Dla jasności zaleca się ogólne sformułowanie zamiast nazywania metod chłodzenia.

Zmiana ta nie modyfikuje istotnych właściwości organoleptycznych ani składu wewnętrznego produktu ani nie wpływa na jego jakość oraz tradycyjny charakter produkcji. Jest to raczej zmiana techniczna, która jest zgodna z najnowszymi osiągnięciami technologicznymi i wymaganiami konsumentów oraz zmniejsza ryzyko związane z bezpieczeństwem żywności.

Powód 14: 4.2.7 „Oddzielenie serwatki", akapit pierwszy

Uzasadnienie:

W rezultacie pojawienia się nowych, zwiększających wydajność technik, które nie wpływają na tradycyjny charakter produktu, w praktyce wprowadzono szereg metod oddzielania serwatki. Dla każdej techniki istnieją różne metody, dlatego dla jasności zaleca się ogólne sformułowanie zamiast wskazywania konkretnych metod, a jednocześnie podkreśla się zachowanie tradycyjnego charakteru produktu.

Zmiana ta nie modyfikuje istotnych właściwości organoleptycznych ani składu wewnętrznego produktu ani nie wpływa na jego jakość oraz tradycyjny charakter produkcji. Jest to raczej zmiana techniczna, która jest zgodna z najnowszymi osiągnięciami technologicznymi i wymaganiami konsumentów oraz zmniejsza ryzyko związane z bezpieczeństwem żywności.

Powód 15: 4.2 Podpunkt „Minimalne wymogi w zakresie weryfikacji"

Uzasadnienie:

W trakcie weryfikacji należy wymienić jedynie podstawowe wymogi, które należy zbadać, ponieważ zostały one już uwzględnione w odpowiedniej punktach specyfikacji produktu dotyczących przedmiotowych operacji, a szczególne właściwości dotyczące substancji, które mogą być stosowane, zostaną wskazane zgodnie ze zmianą 5.3. Zmiana ma charakter wyjaśniający.

Powód 16: 4.3. Opis najważniejszych elementów decydujących o tradycyjnym charakterze produktu

Uzasadnienie:

Przy opisywaniu kluczowych elementów określających tradycyjny charakter produktu ważne jest określenie, do którego kluczowego elementu określającego tradycyjny charakter odnosi się każde odniesienie. Odniesienia do literatury pogrupowano według tego, czy odnoszą się one do:

— tradycyjnej metody produkcji,

— szczególnych cech produktu, czy

— stosowania tradycyjnej nazwy produktu.

SPECYFIKACJA PRODUKTU BĘDĄCEGO GWARANTOWANĄ TRADYCYJNĄ SPECJALNOŚCIĄ

„Rögös túró”

Nr UE: TSG-HU-1113-AM02 – 27.01.2025 r.

1. **Nazwa lub nazwy**

„Rögös túró”

2. **Państwo członkowskie składające wniosek o rejestrację**

Węgry

3. **Klasa produktu, o której mowa w załączniku XVIII do rozporządzenia wykonawczego (UE) 2025/26**

Klasa 1.3. Sery

4. **Podstawy do rejestracji**

4.1. *Produkt*

☒ jest wynikiem sposobu produkcji lub przetwarzania odpowiadającego tradycyjnej praktyce w odniesieniu do tego produktu, lub jego skład odpowiada takiej praktyce;

☐ jest wytwarzany z tradycyjnie stosowanych surowców lub składników.

Technika produkcji sera „Rögös túró” wyraźnie różni się od technik produkcji innych serów świeżych. Ze skrzepu wytworzonego metodą koagulacji kwasowej lub mieszanej z podstawowego składnika, jakim jest mleko, delikatnie usuwa się zbędną ilość serwatki, co zapewnia, by ostatecznie – nawet na etapie porcjowania i pakowania – krucha, grudkowata, przypominająca kalafior konsystencja sera pozostała nienaruszona.

„Rögös túró” różni się od innych typów sera twarogowego głównie pod względem konsystencji, jaką nadają mu procesy produkcji skrzepu i oddzielania serwatki.

Żaden inny ser świeży ani produkt mleczny nie ma konsystencji luźnych grudek zbitych w bryłki przypominające kalafior, która powstaje w wyniku zastosowanej techniki produkcji.

Produkt ten, sporządzony bez udziału żadnych środków aromatyzujących i wprowadzany do obrotu jako delikatnie kwaśny, charakterystycznie wilgotny i kruchy ser, różni się od innych typów sera świeżego sprzedawanych na rynku, które produkuje się na przykład przy użyciu obróbki termicznej i poprzez ugniatanie lub które stanowią podstawowy składnik słodkich i kremowych ciast lub pieczywa cukierniczego.

„Rögös túró” uznaje się za jeden z podstawowych artykułów spożywczych stosowanych w kuchni węgierskiej. Tylko „Rögös túró” może być stosowany do przygotowywania wielu tradycyjnych dań.

4.2. *Nazwa produktu*

☒ jest tradycyjnie stosowana w odniesieniu do produktu;

☐ określa tradycyjny charakter produktu.

Określenie „Rögös" [grudkowaty] w nazwie odzwierciedla specyficzny charakter produktu: oznacza konsystencję produktu, która ma postać grudek skrzepu przypominających kalafior. Określenie „túró", trudne do przetłumaczenia na inne języki, oznacza prawdziwy ser świeży o przyjemnie kwaśnym, świeżym, aromatycznym smaku.

5. **Opis**

5.1. *Opis produktu, do którego odnosi się nazwa podana w pkt 1, w tym jego głównych cech fizycznych, chemicznych, mikrobiologicznych lub organoleptycznych (art. 54 ust. 1 akapit pierwszy lit. b) rozporządzenia (UE) 2024/1143 i art. 24 rozporządzenia wykonawczego (UE) 2025/26)*

„Rögös túró" jest produktem mlecznym o barwie kości słoniowej lub barwie żółtawobiałej, który – ze względu na występowanie grudek skrzepu – wyglądem przypomina kalafior oraz ma przyjemnie kwaśny, świeży, wyraźny smak i aromat. W trakcie produkcji grudki pozostają nienaruszone; nie dochodzi do ich uszkodzenia ani zgniecenia.

Grudki pokryte są cienką warstwą serwatki. Zawartość wilgoci rozkłada się równomiernie między grudkami, dzięki czemu nawet grudki znajdujące się wewnątrz sera są wilgotne.

Właściwości fizyczne i chemiczne:

Kwasowość (°SH) 60–100 (z wyjątkiem sera odtłuszczonego: 60-90)

pH: 4,0-4,8

Różne stopnie zawartości tłuszczu w serze „Rögös túró" są następujące: pełnotłusty, tłusty, częściowo odtłuszczony, o niskiej zawartości tłuszczu i odtłuszczony.

Właściwości fizyczne i chemiczne dla różnych stopni zawartości tłuszczu są następujące:

Poziom zawartości tłuszczu	Zawartość suchej masy	Zawartość tłuszczu w suchej masie
	minimum % (m/m)	% (m/m)
pełnotłusty	40,0	co najmniej 60,0
tłusty	35,0	co najmniej 45,0 i mniej niż 60,0
częściowo odtłuszczony	25,0	co najmniej 25,0 i mniej niż 45,0
o niskiej zawartości tłuszczu	20,0	co najmniej 10,0 i mniej niż 25,0
odtłuszczony	15,0	poniżej 10,0

Właściwości organoleptyczne:

Wygląd	O jednolitej barwie kości słoniowej lub w przypadku odmiany tłustej lub pełnotłustej – o żółtawobiałym zabarwieniu.
Konsystencja	Bryłki (o rozmiarze 4–20 mm) luźnych grudek przypominających kalafior, oprócz których mogą występować również niewielkie ilości serwatki. W przypadku produktów pakowanych maszynowo – jednorodny blok, który można pokruszyć na bryłki luźnych grudek przypominających kalafior. Grudkowata konsystencja sera jest wyczuwalna w ustach, ale nie utrudnia przełykania.
Aromat	Przyjemnie kwaśny, aromatyczny, czysty, bez żadnych obcych zapachów.
Smak	Przyjemnie kwaśny, świeży i aromatyczny, wyraźny, czysty, bez żadnych obcych smaków.

5.2. *Opis metody wytwarzania produktu obowiązkowo stosowanej przez producenta, w tym, w stosownych przypadkach, charakteru i właściwości używanych surowców lub składników, w tym – w stosownych przypadkach – oznaczenie handlowe gatunków i ich nazwa systematyczna, oraz metody przygotowywania produktu (art. 54 ust. 1 akapit pierwszy lit. c) rozporządzenia (UE) 2024/1143 i art. 24 rozporządzenia wykonawczego (UE) 2025/26)*

Substancje i sprzęty, z jakich można korzystać:

Substancje spełniające normy jakości ustanowione w obowiązujących rozporządzeniach:

a) surowe lub pasteryzowane mleko krowie, od mleka odtłuszczonego do mleka pełnego (o maksymalnej kwasowości na poziomie 7,2 °SH lub wartości pH 6,6–6,85),

b) śmietanka, nawet homogenizowana (o maksymalnej kwasowości plazmy na poziomie 7,2 °SH lub wartości pH 6,4–7,0),

c) kultura bakterii mlekowych zawierająca zakwaszające i wytwarzające zapach bakterie kwasu mlekowego o poziomie kwasowości 36–40 °SH i wysokiej zdolności do zakwaszania (np. w postaci kultury produkowanej masowo albo głęboko mrożonej lub poddanej liofilizacji kultury starterowej bakterii mlekowych),

d) podpuszczka (do przeprowadzenia koagulacji mieszanej).

Metoda produkcji:

„Rögös túró" można produkować przy użyciu metod koagulacji mieszanej, powolnej lub szybkiej. Parametry jakościowe sera „Rögös túró" wytworzonego przy użyciu tych trzech metod nie różnią się.

Chociaż etapy produkcji są takie same, procesy technologiczne zachodzą szybciej dzięki zwiększeniu temperatury i ilości dodanej kultury bakterii mlekowych (podpuszczki). Głównym celem stosowania metody szybkiej koagulacji jest zwiększenie efektywności i lepsze wykorzystanie kotłów.

Proces produkcji przebiega w następujący sposób:

1. Dojrzewanie wstępne

Proces ten można stosować w przypadku metody szybkiej koagulacji.

W przypadku metody szybkiej koagulacji wstępne dojrzewanie mleka krowiego skraca czas koagulacji. Na etapie wstępnego dojrzewania mleko, pasteryzowane przy kwasowości na poziomie 6,0–7,2 °SH (lub wartości pH na poziomie 6,3–6,45), poddaje się wstępnemu dojrzewaniu aż do osiągnięcia kwasowości na poziomie 9–11 °SH (lub wartości pH na poziomie 5,9–6,1). Wstępne dojrzewanie przeprowadza się w temperaturze 12–15 °C przez 6–8 godzin.

Wstępne dojrzewanie (wstępne zakwaszenie) mleka zachodzi w zbiornikach lub silosach na mleko. Następnie mleko poddane wstępnemu dojrzewaniu możliwie jak najszybciej umieszcza się w urządzeniu koagulacyjnym (kadzi lub zbiorniku).

2. Dostosowanie zawartości tłuszczu

Zawartość tłuszczu w mleku należy dostosować do ostatecznego poziomu zawartości tłuszczu sera „Rögös túró". Można tego dokonać przez częściowe odtłuszczenie, zmieszanie mleka odtłuszczonego z mlekiem pełnym lub zmieszanie śmietanki, w tym śmietanki homogenizowanej, z mlekiem pełnym.

3. Zaprawianie podpuszczką

W trakcie powolnej koagulacji mleko krowie zaprawia się podpuszczką w temperaturze 22–32 °C. W trakcie szybkiej koagulacji, ze wstępnym dojrzewaniem lub bez, mleko lub mleko poddane wstępnemu dojrzewaniu zaprawia się podpuszczką w temperaturze 30–32 °C przy użyciu (produkowanej masowo, w proszku lub mrożonej) kultury bakterii mlekowych, której ilość zależy od kultury; ilość zaprawiania podpuszczką jest określona w specyfikacji kultury. Ilość kultury – a tym samym metodę koagulacji – określa się na podstawie planowanego czasu koagulacji.

4. Koagulacja

Zaprawione podpuszczką mleko poddaje się koagulacji w kotle koagulacyjnym przez 12–20 godzin w przypadku powolnej koagulacji i 4–6 godzin w przypadku szybkiej koagulacji – albo 6–8 godzin w przypadku szybkiej koagulacji bez wstępnego dojrzewania – aż do osiągnięcia kwasowości na poziomie 30–38 °SH lub pH na poziomie 4,2-4,8. Powolna koagulacja przebiega w temperaturze 22–32 °C, a szybka koagulacja w temperaturze 30–32 °C. Po osiągnięciu odpowiedniej kwasowości skrzep łamie się równo i można zaobserwować wydzielenie z niego niewielkiej ilości serwatki. Podpuszczkę stosuje się również w przypadku koagulacji mieszanej.

5. Obróbka skrzepu

Celem obróbki skrzepu jest zmniejszenie zawartości wody w skrzepie do poziomu typowego dla produktu. Proces ten składa się z etapu pierwszego prasowania, podgrzewania i drugiego prasowania. Z uwagi na dość kruchą konsystencję skrzepu jego obróbkę należy przeprowadzać ostrożnie.

Etap pierwszego prasowania obejmuje rozdrobnienie skrzepu przy użyciu narzędzia zapewniającego łagodne rozdrobnienie, a następnie rozdrabnianie, mieszanie i pozostawienie skrzepu na pewien czas, jeśli jest to konieczne. Etap ten ma na celu ułatwienie wydzielenia się serwatki ze skrzepu (synereza). Podczas rozdrabniania pozostawiony na kilka minut skrzep (o kwasowości na poziomie 30–38 °SH lub wartości pH na poziomie 4,2–4,8) tnie się na granulowane grudki wielkości orzecha włoskiego (2–3 cm). Po zakończeniu rozdrabniania można usunąć pewną ilość serwatki. Podczas kolejnego etapu, aby zapobiec kruszeniu się skrzepu, na narzędzie do krojenia można nałożyć materiał ochronny lub zamiast niego można użyć szpatułek. Rozdrobnione grudki skrzepu, które nadal unoszą się na powierzchni serwatki, utrzymuje się w ruchu poprzez mieszanie.

Celem etapu drugiego podgrzewania jest sprawienie, aby skrzep skurczył się i wydzielił serwatkę. Drugie podgrzewanie przeprowadza się poprzez ciągłe mieszanie aż do osiągnięcia temperatury 30–60 °C, niezależnie od rodzaju koagulacji. Proces drugiego podgrzewania można również rozpocząć na etapie pierwszego prasowania.

Na etapie drugiego prasowania skrzep serwatkowy należy ciągle mieszać, a następnie odstawić do czasu osiągnięcia pożądanej spoistości. Jeżeli grudki skrzepu nie tężeją w tempie koniecznym do osiągnięcia konsystencji „Rögös túró”, proces tężenia można wspomóc, pozwalając grudkom opaść i pozostawiając je na krótki czas. Po odstawieniu na krótką chwilę grudki skrzepu należy ponownie zamieszać, aby zapobiec ich sklejeniu.

6. Chłodzenie i odsączanie

Działania te mają na celu zapobieganie nadmiernemu zakwaszeniu rozdrobnionego i podgrzanego skrzepu oraz rozprzestrzenianiu się zanieczyszczeń mikrobiologicznych, a także mają zapewnić, aby skrzep przestał się sklejać w bryłki, i ustabilizować zagęszczanie. Skrzep należy schładzać w taki sposób, aby temperatura na zakończenie schładzania nie przekraczała 35 °C. Schładzanie może mieć miejsce przed pakowaniem lub po pakowaniu.

Mieszaninę serwatki i skrzepu „Rögös túró” odsącza się z urządzenia koagulacyjnego, wykorzystując siłę grawitacji lub używając pompki, która nie uszkadza konsystencji skrzepu.

7. Oddzielenie serwatki

Serwatkę, która oddzieliła się od skrzepu, należy usunąć, zachowując grudkowatą konsystencję. Etapem kluczowym dla powstania grudkowatej konsystencji jest oddzielenie serwatki. Podczas oddzielania należy od czasu do czasu poruszać skrzepem, aby nie doszło do uszkodzenia jego przypominającej kalafior konsystencji. Oddzielanie przeprowadza się aż do osiągnięcia zawartości suchej masy i kwasowości odpowiadającej zawartości tłuszczu.

8. Przelewanie, pakowanie, etykietowanie i przechowywanie

Na tym etapie ważne jest zapewnienie, by nie doszło do rozbicia ani uszkodzenia grudkowatej konsystencji. Podczas pakowania można stosować obojętny gaz ochronny. Poziom zawartości tłuszczu, o którym mowa w pkt 4.1, musi być podany na opakowaniu. „Rögös túró” należy przechowywać w temperaturze nieprzekraczającej 10 °C, stosując metodę wykluczającą jakiekolwiek oddziaływanie mechaniczne.

Minimalne wymogi w zakresie weryfikacji:

Ze względu na specyficzny charakter produktu podczas kontroli „Rögös túró” należy zbadać w szczególności następujące elementy:

— szczególne cechy jakości substancji wykorzystywanych do produkcji;

— zgodność z pkt 4 podczas procesu produkcji;

— w odniesieniu do jakości produktu gotowego – zgodność z pkt 4 pod względem właściwości fizycznych i chemicznych (poziom zawartości tłuszczu, zawartość suchej masy, zawartość tłuszczu, kwasowość) oraz właściwości organoleptycznych (wygląd, konsystencja, smak i zapach).

5.3. *Opis najważniejszych elementów decydujących o tradycyjnym charakterze produktu (art. 54 ust. 1 akapit pierwszy lit. d) rozporządzenia (UE) 2024/1143 i art. 24 rozporządzenia wykonawczego (UE) 2025/26)*

Odniesienia do tradycyjnej metody produkcji

Od XVIII do XX w. spożywano świeże sery twarogowe lub konserwowano je, rozdrabniając naturalny ser na kawałki wielkości ziarna lub orzecha laskowego (*Magyar Néprajz nyolc kötetben*, Akadémiai Kiadó, Magyar Tudományos Akadémia).

Jedno z odniesień historycznych do grudkowatości sera twarogowego pochodzi z okresu po I wojnie światowej. Zgodnie z tym odniesieniem „ser twarogowy rozdrabnia się na grudki wielkości orzecha laskowego […] im kruchość sera twarogowego jest większa, tym dłużej zachowuje on świeżość" (O. Gratz, *A tej és tejtermékek*, s. 294–296, 1925 r.).

Dr Sándor Szakály jest zdania, że na Węgrzech „grudkowata odmiana stanowi 80 % całej produkcji sera twarogowego". „Rögös túró" zasadniczo różni się od pozostałych trzech typów pod tym względem, że koagulacja mleka stosowanego do jego produkcji może nastąpić wyłącznie w wyniku zakwaszenia biologicznego (dr S. Szakály, 1980, *A rögös állományú étkezési túró korszerű gyártása*, Magyar Tejgazdasági Kutató Intézet, Pécs).

Odniesienia do szczególnych cech produktu (grudkowatość / bryłkowatość / przypominająca kalafior konsystencja)

W magazynie „Tejgazdasági Szemle" napisano w 1925 r., że ser twarogowy ma grudkowatą lub kruchą konsystencję (A. Törs 1925, Tejgazdasági Szemle és Tejgazdasági Könyvtár (Tejgazdasági Szemle kiadása)).

Mihály Balatoni mówi o „grudkach skrzepu, delikatnej, luźnej, gruboziarnistej, przypominającej kalafior konsystencji, bryłkach i grudkach, o wyglądzie przypominającym kalafior" (Mihály Balatoni 1960, *Étkezési Túró gyártása*).

W 1979 r. dr Sándor Szakály i dr Gábor Tomka opublikowali dane dotyczące trendów konsumpcji tego sera twarogowego o „konsystencji przypominającej kalafior" w latach 1970–1977 (Tejipar, tom 28, nr 1, 1979).

Odniesienia do stosowania tradycyjnej nazwy produktu

Zdaniem dra Sándora Szakályego „Rögös túró", znany wyłącznie w Europie centralnej, jest dawnym węgierskim produktem mlecznym wywodzącym się z terenów położonych na zachód od gór Ural, który przez wieki wytwarzano w kraju z mleka surowego (Tejgazdaságtan, 2001).

O tradycyjnym charakterze „Rögös túró" świadczy poświęcenie mu osobnego rozdziału w zbiorze „Hagyományok-Ízek-Régiók" [Tradycje–Smaki–Regiony] opublikowanym przez Ministerstwo Rolnictwa i ośrodek Agrármarketing Centrum w 2002 r. Zbiór ten ograniczono do produktów, których historię można udokumentować zgodnie z właściwymi kryteriami. Aby produkt mógł zostać zakwalifikowany do zbioru, należy wykazać, że istnieje od co najmniej dwóch pokoleń (50 lat) oraz że jest dobrze znanym i uznanym produktem, który jest produkowany i sprzedawany.

6. **Wymagania w zakresie etykietowania**

-