# Publicação de um pedido de aprovação de uma alteração do caderno de especificações nos termos do artigo 59.º, n.º 4, do Regulamento (UE) 2024/1143 do Parlamento Europeu e do Conselho, relativo às indicações geográficas para o vinho, as bebidas espirituosas e os produtos agrícolas, bem como às especialidades tradicionais garantidas e às menções de qualidade facultativas para os produtos agrícolas, que altera os Regulamentos (UE) n.º 1308/2013, (UE) 2019/787 e (UE) 2019/1753 e que revoga o Regulamento (UE) n.º 1151/2012 [1]

(C/2026/3897)

No prazo de três meses a contar da data da presente publicação, as autoridades do Estado-Membro ou do país terceiro, ou uma pessoa singular ou coletiva com um interesse legítimo e permanente ou residente num país terceiro, podem declarar oposição junto da Comissão, nos termos do artigo 61.º do Regulamento (UE) 2024/1143 do Parlamento Europeu e do Conselho.

PEDIDO DE APROVAÇÃO DE UMA ALTERAÇÃO DO CADERNO DE ESPECIFICAÇÕES DE UMA ESPECIALIDADE TRADICIONAL GARANTIDA

**[Artigo 66.º do Regulamento (UE) 2024/1143]**

**«Rögös túró»**

**N.º UE: TSG-HU-1113-AM02 — 27.1.2025**

1. **Nome do produto a que a alteração diz respeito**

Rögös túró

2. **Estado-Membro de que o pedido é originário**

Hungria

3. **Rubrica(s) do caderno de especificações objeto da(s) alteração(ões)**

☐ Nome do produto

☒ Descrição do produto

☒ Método de produção

☐ Outras

4. **Descrição e justificação da(s) alteração(ões)**

Secção afetada pela alteração: Descrição do produto

***Lista das alterações (1-2):***

*Alteração 1: ponto 3.1 (segundo parágrafo, segunda frase)*

Texto anterior:

A quantidade supérflua de soro de leite é retirada da coalhada obtida a partir do ingrediente básico — leite — por meio de um ácido ou de um coalho misto, suavemente, por meios gravitacionais, e decantação, ou seja, por autoprensagem, garantindo — mesmo na fase de corte e acondicionamento —, a preservação da textura esfarelada e grumosa, que evoca couve-flor.

Texto alterado:

A quantidade supérflua de soro de leite é retirada com cuidado da coalhada obtida a partir do ingrediente básico — leite — por meio de um ácido ou de um coalho misto, garantindo, mesmo na fase de corte e acondicionamento, a preservação da textura esfarelada e grumosa, que evoca couve-flor.

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

*Alteração 2: ponto 4.1 do caderno de especificações «Parâmetros físico-químicos»*

*Alteração 2.1:*

Um valor de pH foi aditado aos requisitos físicos:

pH: 4,0-4,8

*Alteração 2.2:*

Antes do quadro que resume os requisitos físicos e químicos, foi inserido o seguinte texto explicativo:

Os diferentes teores de gordura do «Rögös túró» são os seguintes: extragordo, gordo, meio gordo, magro e desnatado. Os parâmetros físico-químicos dos diferentes teores de gordura são os seguintes:

*Justificação das alterações supra (1-2):*

*Justificação 1: ponto 3.1 (segundo parágrafo, segunda frase)*

Justificação:

Surgiram novas técnicas que aumentam a eficiência sem afetar o caráter tradicional do produto, nomeadamente para o dessoramento da mistura de soro de leite e coalhada. Uma vez que estes métodos podem variar em função do produtor ou da técnica, a especificação detalhada dos métodos constituiria uma restrição. Por conseguinte, é adequado suprimir estes métodos do caderno de especificações. A alteração não modifica as características organoléticas essenciais nem a composição interna do produto, nem afeta o seu caráter tradicional. Pelo contrário, trata-se de uma alteração técnica que está em consonância com os mais recentes avanços tecnológicos e com as exigências dos consumidores, e que diminui os riscos para a segurança do produto alimentar.

*Justificação 2: 4.1 Parâmetros físico-químicos*

Justificação da alteração 2.1:

Devido aos avanços tecnológicos, a medição da acidez foi substituída em algumas fábricas de laticínios por uma medição mais precisa de pH que garante a preservação das propriedades tradicionais. Por esse motivo, o valor de pH equivalente deverá ser indicado no caderno de especificações junto ao tradicional teor em acidez. A alteração não modifica as características organoléticas essenciais nem a composição interna do produto, nem afeta o seu caráter tradicional.

Justificação da alteração 2.2:

A descrição deverá indicar que o produto está disponível em diferentes teores de gordura, ou seja, extragordo, gordo, meio gordo, magro e desnatado.

Secção afetada pela alteração: Método de produção

***Lista das alterações (3-16):***

*Alteração 3:*

*ponto 4.2 do caderno de especificações «Substâncias e instrumentos que podem ser utilizados»:*

Texto anterior:

a) Leite de vaca cru ou pasteurizado, desde leite magro a leite gordo;

b) Natas, mesmo homogeneizadas;

c) Cultura láctica (por exemplo, sob a forma de uma cultura industrial ou de fermentos lácteos ultracongelados ou liofilizados);

d) Coalho (para a mistura de coagulação).

Texto alterado:

a) Leite de vaca cru ou pasteurizado, desde leite magro a leite gordo (com um máximo de 7,2 °SH ou um pH de 6,6-6,85);

b) Natas, mesmo homogeneizadas (com uma acidez no plasma máxima de 7,2 °SH ou pH de 6,4-7,0);

c) Cultura láctica: com 36-40 °SH e bactérias lácticas acidificantes e aromatizantes com boa capacidade de acidificação (por exemplo, sob a forma de uma cultura industrial ou de fermentos lácteos ultracongelados ou liofilizados);

d) Coalho (para a mistura de coagulação).

*Alteração 4:*

4.2.1. *«Pré-cura», primeira frase*

Texto anterior:

Este processo aplica-se exclusivamente ao método de coagulação rápida. No método de coagulação lenta, o leite de vaca não tem de ser pré-curado.

Texto alterado:

Este processo pode ser aplicado ao método de coagulação rápida.

*Alteração 5:*

4.2.1. *«Pré-cura», segundo parágrafo, segunda frase*

Texto anterior:

Neste processo, o leite, pasteurizado a 6,0-7,2 °SH, é pré-curado até atingir 9-11°SH.

Texto alterado:

Neste processo, o leite, pasteurizado a 6,0-7,2 °SH (ou um pH de 6,3-6,45), é pré-curado até atingir 9-11°SH (ou um pH de 5,9-6,1).

*Alteração 6:*

4.2.1. *«Pré-cura», terceiro parágrafo, segunda frase*

Texto anterior:

De seguida, é colocado, o mais rapidamente possível, num dispositivo de coagulação (cuba).

Texto alterado:

De seguida, é colocado, o mais rapidamente possível, num dispositivo de coagulação (cuba ou tanque).

*Alteração 7:*

4.2.2. *«Ajuste do teor de gordura», primeira frase*

Texto anterior:

Se for necessário ajustar o teor de gordura, adiciona-se leite inteiro ou nata homogeneizada ao leite de vaca, em função do teor de gordura final do «Rögös túró».

Texto alterado:

O teor de gordura do leite é ajustado em função do teor de gordura final do «Rögös túró». Tal pode ser feito por desnatação parcial, por mistura de leite desnatado com leite inteiro, ou por mistura de nata, incluindo nata homogeneizada, com leite inteiro.

*Alteração 8:*

4.2.3. *«Adição do coalho»*

Texto anterior:

No processo de coagulação lenta, o leite de vaca é coalhado a 22-32 °C, utilizando 0,5 a 1,5 % de cultura láctica (ou uma quantidade equivalente de fermento em pó ou de uma cultura láctica congelada).

No processo de coagulação rápida, o leite pré-curado é coalhado a 30-32 °C, utilizando 4 a 5 % de cultura láctica.

Texto alterado:

No processo de coagulação lenta, o leite de vaca é coalhado a 22-32 °C. No processo de coagulação rápida, com ou sem pré-cura, o leite ou o leite pré-curado é coalhado a 30-32 °C utilizando uma cultura láctica (industrial, em pó ou congelada) cuja quantidade depende da cultura, sendo a quantidade de coalho a adicionar estabelecida no caderno de especificações para a cultura. A quantidade de cultura e, por conseguinte, o método de coagulação, é determinada pelo tempo de coagulação previsto.

*Alteração 9:*

4.2.4. *«Coagulação», primeira frase*

Texto anterior:

O leite é coalhado num recipiente adequado, durante 12-20 horas (coagulação lenta) ou 4-6 horas (coagulação rápida), até atingir 30-38 °SH.

Texto alterado:

O leite é coalhado num recipiente adequado durante 12-20 horas, no caso da coagulação lenta, ou 4-6 horas, no caso da coagulação rápida, ou durante 6-8 horas, no caso de coagulação rápida sem pré-cura, até atingir 30-38 ° SH, ou um pH de 4,2-4,6.

*Alteração 10:*

4.2.5. *«Tratamento da coalhada», segundo parágrafo*

Texto anterior:

Na primeira fase de prensagem, a coalhada é rompida por meio de um dispositivo que assegura um corte suave, e, seguidamente, amassada e deixada em repouso, se necessário. Nesta fase, o objetivo consiste em garantir a separação rápida entre o soro e a coalhada (sinerese). Após um tempo de repouso de alguns minutos (a 30-38 °SH), a coalhada solidificada é cortada em pedaços granulosos de tamanho homogéneo (2-3 cm). Uma vez terminado o corte, uma parte do soro deve ser retirada. Na fase seguinte, a fim de evitar que a coalhada seja desfeita, coloca-se uma peça protetora na peça de corte, ou utiliza-se uma espátula em vez do instrumento utilizado para o corte. Os aglomerados de coalhada em flutuação no soro são mantidos em movimento por meio de agitação. Se não solidificarem o suficiente para se obter a textura do «Rögös túró», pode favorecer-se o processo permitindo que precipitem, deixando repousar durante algum tempo. Após um curto período de repouso, os aglomerados de coalhada devem ser novamente agitados, para evitar que adiram uns aos outros.

Texto alterado:

Na primeira fase de prensagem, a coalhada é rompida por meio de um dispositivo que assegura um corte suave, e, seguidamente, amassada e deixada em repouso, se necessário. Nesta fase, o objetivo é ajudar a separar o soro da coalhada (sinerese). Após um tempo de repouso de alguns minutos (a 30-38 °SH, ou pH de 4,2-4,6), a coalhada solidificada é cortada em pedaços granulosos do tamanho de uma noz (2-3 cm). Uma vez terminado o corte, pode ser retirada uma parte do soro. Na fase seguinte, a fim de evitar que a coalhada se desfaça, pode colocar-se uma peça protetora no instrumento utilizado para o corte, ou utilizar-se uma espátula em deste. Os aglomerados de coalhada em flutuação no soro são mantidos em movimento por meio de agitação.

*Alteração 11:*

4.2.5. *«Tratamento da coalhada», terceiro parágrafo*

Texto anterior:

A primeira fase de prensagem é seguida de aquecimento, com o objetivo de reduzir ainda mais os aglomerados de coalhada e libertar o soro. A coalhada é aquecida à taxa de 1 °C por 2,5 minutos, com agitação contínua, até se atingir uma temperatura de 30 a 40 °C (coagulação lenta) ou de 36 a 48 °C (coagulação rápida).

Texto alterado:

O objetivo da segunda operação de aquecimento é o de reduzir os aglomerados de coalhada e libertar o soro. Esta operação é efetuada através de agitação contínua, até se atingir uma temperatura de 30-60 °C, independentemente do tipo de coagulação. Este processo pode também ser iniciado durante a primeira fase de prensagem.

*Alteração 12:*

4.2.5. *«Tratamento da coalhada», quarto parágrafo*

Texto anterior:

Na segunda prensagem, deve agitar-se a coalhada de forma contínua e deixá-la repousar até se atingir a consistência desejada. No caso do processo por coagulação lenta, pode omitir-se a segunda fase de prensagem.

Texto alterado:

Na segunda prensagem, deve agitar-se a coalhada de forma contínua e deixá-la repousar até se atingir a consistência desejada. Se os aglomerados de coalhada não solidificarem o suficiente para se obter a textura do «Rögös túró», pode favorecer-se o processo permitindo que precipitem, deixando repousar durante algum tempo. Após um curto período de repouso, os aglomerados de coalhada devem ser novamente agitados, para evitar que adiram uns aos outros.

*Alteração 13:*

4.2.6. *«Arrefecimento e drenagem»*

Texto anterior:

O objetivo consiste em evitar a acidificação excessiva da coalhada desfeita e aquecida, bem como a disseminação de contaminantes microbianos, impedir a aglomeração da coalhada e regular a compactação. A coalhada é arrefecida num dispositivo adequado (cuba ou tanque), à taxa de 3-4 °C por minuto, até atingir 18-22 °C.

O meio de arrefecimento pode ser o soro de leite do recipiente, que deve poder circular num permutador de calor incorporado na estrutura de drenagem, arrefecido a menos de 5 °C. Pode também utilizar-se água potável para o arrefecimento, após a drenagem do soro. O arrefecimento numa câmara de arrefecimento proporciona igualmente uma segurança adequada. As culturas extemporâneas impedem também a sobreacidificação.

O soro e a coalhada do «Rögös túró» são drenados do recipiente por ação da gravidade ou com uma bomba que preserve a textura da coalhada.

Texto alterado:

O objetivo consiste em evitar a acidificação excessiva da coalhada desfeita e aquecida, bem como a disseminação de contaminantes microbianos, impedir a aglomeração da coalhada e regular a compactação. A coalhada deverá ser arrefecida de modo a que a temperatura no final do arrefecimento não exceda 35 °C. O arrefecimento pode ocorrer antes ou depois do acondicionamento.

O soro e a coalhada do «Rögös túró» são drenados do recipiente por ação da gravidade ou com uma bomba que preserve a textura da coalhada.

*Alteração 14:*

4.2.7. *«Separação do soro», primeiro parágrafo, primeira e segunda frases*

Texto anterior:

Após ter sido separado da coalhada, o soro deve ser removido. O método de separação do soro (decantação) é a fase determinante da formação da textura grumosa.

Texto alterado:

O soro que foi separado da coalhada deve ser retirado, preservando a textura grumosa. A separação do soro é a fase determinante na formação da textura grumosa.

*Alteração 15:*

4.2. *subponto «Requisitos mínimos estabelecidos»*

Texto anterior:

Atendendo ao caráter específico do produto, o controlo do «Rögös túró» deve abranger, em especial, o exame dos seguintes elementos:

Características de qualidade específicas do leite de vaca, da nata, e das culturas puras de bactérias lácticas utilizadas para a produção, nomeadamente:

— leite de vaca: fresco, máx. 7,2 °SH,

— nata: acidez no plasma de, no máximo, 7,2 °SH,

— cultura láctica: com 36-40 °SH e bactérias lácticas acidificantes e aromatizantes com boa capacidade de acidificação (por exemplo, sob a forma de uma cultura industrial ou de fermentos lácteos ultracongelados ou liofilizados).

As disposições do ponto 4 devem ser respeitadas durante o processo de produção, nomeadamente:

— coagulação: acidez (30-36 °SH) e duração da coagulação (4-20 horas),

— tratamento da coalhada: verificação da solidez (a coalhada deve ter uma textura leve e deve ser possível removê-la com facilidade, a 32-38 °SH),

— arrefecimento a 18-22 °C, à razão de 3 a 4 °C por minuto,

— separação do soro (cuidadosamente, por escoamento sem prensagem – ou seja, por meios gravitacionais).

Qualidade do produto final:

— devem ser cumpridas as disposições do ponto 4 ao verificar os parâmetros físicos e químicos (teor de gordura, teor de matéria seca, acidez),

— devem ser cumpridas as disposições do ponto 4 ao verificar os requisitos organoléticos (aspeto, textura, paladar e aroma).

Texto alterado:

Atendendo ao caráter específico do produto, o controlo do «Rögös túró» deve abranger, em especial, a verificação dos seguintes elementos:

— as características qualitativas específicas das substâncias utilizadas na produção,

— o cumprimento do estabelecido no ponto 4 durante o processo de produção,

— no que diz respeito à qualidade do produto acabado, o cumprimento do estabelecido no ponto 4 em termos de parâmetros físicos e químicos (teor de gordura, teor de matéria seca, acidez) e organoléticos (aspeto, textura, sabor e odor).

*Alteração 16:*

Texto anterior:

4.3. Descrição dos elementos essenciais que atestam o caráter tradicional do produto

Desde o século XVIII, os queijos à base de coalho são consumidos no seu estado natural, frescos ou conservados, em pedaços com dimensões não superiores às de uma avelã (*Magyar Néprajz nyolc kötetben*, Akadémiai Kiadó, Magyar Tudományos Akadémia).

Existe uma referência histórica à textura do queijo, que remonta ao período posterior à Primeira Guerra Mundial; indica que é cortado em pedaços do tamanho de avelãs […]; quanto mais fragmentado estiver, mais tempo se conserva fresco (O. Gratz, *A tej és tejtermékek*, p. 294-296, 1925).

Num artigo publicado na revista «Tejgazdasági Szemle», em 1925, refere-se que o queijo em causa tem uma textura granulosa ou grumosa [A. Törs 1925, Tejgazdasági Szemle és Tejgazdasági Könyvtár (Tejgazdasági Szemle kiadása)].

Mihály Balatoni menciona a «coalhada em pedaços, com uma textura fina, solta, grosseira, que evoca a couve-flor» (Mihály Balatoni, 1960, *Étkezési Túó gyártása*).

Em 1979, Sándor Szakály e Gábor Tomka publicaram dados relativos às tendências de consumo deste queijo entre 1970 e 1977, referindo a sua «textura que evoca a couve-flor» (Tejipar, Vol. 28, n.º 1, 1979).

Segundo Sándor Szakály, «a variedade grumosa constitui 80 % da produção total de queijo fresco (...)» na Hungria. O «Rögös túró» difere fundamentalmente dos outros três tipos porque a coagulação do leite utilizado na sua produção só pode ser efetuada por acidificação biológica (Dr. S. Szakály, 1980, *A rögös állományú Étkezési túró korszerű gyártása*, Magyar Tejgazdasági Kutató Intézet, Pécs).

Segundo Sándor Szakály, o queijo «Rögös túró», conhecido apenas na Europa Central, é um produto lácteo húngaro ancestral, originário de oeste dos Montes Urais e produzido localmente ao longo dos séculos a partir de leite cru (Tejgazdaságtan, 2001).

O seu caráter tradicional é demonstrado no capítulo específico que lhe foi dedicado na coleção «Hagyományk-Ízek--Régiók», publicada em 2002 pelo Ministério da Agricultura e o Instituto Agroindustrial. Esta coleção limita-se a produtos cuja história pode ser documentada com base em critérios pertinentes. Para ser elegível para a coleção, deve demonstrar-se que o produto remonta a, pelo menos, duas gerações (50 anos) e que tem renome nos circuitos de produção e distribuição.

Texto alterado:

4.3. Descrição dos elementos essenciais que atestam o caráter tradicional do produto

Referências ao método tradicional de produção:

Desde o século XVIII, os queijos à base de coalho são consumidos no seu estado natural, frescos ou conservados, em pedaços com dimensões não superiores às de uma avelã (*Magyar Néprajz nyolc kötetben*, Akadémiai Kiadó, Magyar Tudományos Akadémia).

Existe uma referência histórica à textura do queijo, que remonta ao período posterior à Primeira Guerra Mundial; indica que é cortado em pedaços do tamanho de avelãs […]; quanto mais fragmentado estiver, mais tempo se conserva fresco (O. Gratz, *A tej és tejtermékek*, p. 294-296, 1925).

Segundo Sándor Szakály, «a variedade grumosa constitui 80 % da produção total de queijo fresco (...)» na Hungria. O «Rögös túró» difere fundamentalmente dos outros três tipos porque a coagulação do leite utilizado na sua produção só pode ser efetuada por acidificação biológica (Dr. S. Szakály, 1980, *A rögös állományú Étkezési túró korszerű gyártása*, Magyar Tejgazdasági Kutató Intézet, Pécs).

Referências às características específicas do produto (textura/sensação granulosa/textura que evoca a couve-flor):

Num artigo publicado na revista «Tejgazdasági Szemle», em 1925, refere-se que o queijo em causa tem uma textura granulosa ou grumosa [A. Törs 1925, Tejgazdasági Szemle és Tejgazdasági Könyvtár (Tejgazdasági Szemle kiadása)].

Mihály Balatoni menciona a «coalhada em pedaços, com uma textura fina, solta, grosseira, que evoca a couve-flor» (Mihály Balatoni, 1960, *Étkezési Túó gyártása*).

Em 1979, Sándor Szakály e Gábor Tomka publicaram dados relativos às tendências de consumo deste queijo entre 1970 e 1977, referindo a sua «textura que evoca a couve-flor» (Tejipar, Vol. 28, n.º 1, 1979).

Referências à utilização da denominação tradicional do produto:

Segundo Sándor Szakály, o queijo «Rögös túró», conhecido apenas na Europa Central, é um produto lácteo húngaro ancestral, originário de oeste dos Montes Urais e produzido localmente ao longo dos séculos a partir de leite cru (Tejgazdaságtan, 2001).

O seu caráter tradicional é demonstrado no capítulo específico que lhe foi dedicado na coleção «Hagyományk-Ízek--Régiók» (Tradições — Sabores — Regiões), publicada em 2002 pelo Ministério da Agricultura e o Instituto Agroindustrial. Esta coleção limita-se a produtos cuja história pode ser documentada com base em critérios pertinentes. Para ser elegível para a coleção, deve demonstrar-se que o produto remonta a, pelo menos, duas gerações (50 anos) e que tem renome nos circuitos de produção e distribuição.

***Justificação das alterações supra (3-16):***

*Justificação 3: 4.2 Substâncias e instrumentos que podem ser utilizados*

Justificação:

Os valores de acidez ou do pH equivalente das substâncias que podem ser utilizadas estão atualmente incluídos na secção intitulada «Requisitos mínimos estabelecidos». Uma vez que estes valores são específicos das substâncias em causa, seria mais adequado indicá-los aquando da definição das substâncias, pelo que é conveniente suprimi-los da secção relativa aos «Requisitos mínimos estabelecidos».

*Justificação 4: 4.2.1 «Pré-cura», primeira frase*

Justificação:

O método de coagulação rápida pode também ser utilizado sem pré-cura, quando o leite de vaca é coalhado a 30-32 °C, com 4-5 % de cultura láctica. Por conseguinte, é apropriado indicar a pré-cura como facultativa e não obrigatória. Além disso, uma vez que não existe pré-cura durante a coagulação lenta, a parte pertinente da frase deverá ser suprimida. A alteração não afeta a textura grumosa ou o caráter tradicional do produto; trata-se apenas de uma alteração técnica que está em consonância com os mais recentes avanços tecnológicos.

*Justificação 5: 4.2.1 «Pré-cura», segundo parágrafo, segunda frase*

Justificação:

Devido aos avanços tecnológicos, a medição tradicional da acidez foi substituída em algumas fábricas de laticínios por uma medição mais precisa de pH que garante a preservação das propriedades tradicionais. Por esse motivo, o valor de pH equivalente deverá figurar junto ao nível de acidez no caderno de especificações. A alteração não modifica as características organoléticas essenciais nem a composição interna do produto, nem afeta o seu caráter tradicional.

*Justificação 6: 4.2.1 «Pré-cura», terceiro parágrafo, segunda frase*

Justificação:

No caderno de especificações original, apenas foi incluído um tipo de dispositivo de coagulação utilizado na produção do produto, ao passo que, na prática, tal como referido mais adiante no caderno de especificações, tanto os tanques como as cubas são amplamente utilizados. A alteração é meramente informativa; não modifica as características organoléticas essenciais nem a sua composição interna do produto, nem afeta o seu caráter tradicional.

*Justificação 7: 4.2 «Ajuste do teor de gordura», primeira frase*

Justificação:

A prática generalizada de ajustar o teor de gordura não foi descrita de forma exaustiva no caderno de especificações inicial. A alteração visa definir todos os métodos de ajuste do teor de gordura, por razões de clareza. A alteração não modifica as características organoléticas essenciais nem a composição interna do produto, nem afeta o seu caráter tradicional.

*Justificação 8: 4.2.3 «Adição do coalho»*

Justificação:

Os avanços tecnológicos conduziram ao aparecimento de novas culturas lácticas. A quantidade destas culturas lácticas utilizadas na coagulação pode variar de uma cultura láctica para outra. Uma vez que a quantidade de cultura láctica utilizada para a coagulação varia consoante a cultura, não faz sentido quantificá-la. Pelo contrário, é recomendado que se sigam as instruções de dosagem de cada cultura específica. A alteração não modifica as características organoléticas essenciais do produto nem a sua composição interna, nem afeta a sua qualidade ou o caráter tradicional da sua produção. Pelo contrário, trata-se de uma alteração técnica que está em consonância com os mais recentes avanços tecnológicos e com as exigências dos consumidores, e que diminui os riscos para a segurança do produto alimentar.

*Justificação 9: 4.2.4 «Coagulação», primeira frase*

Justificação:

Devido aos avanços tecnológicos, a medição da acidez foi substituída em algumas fábricas de laticínios por uma medição mais precisa de pH que garante a preservação das propriedades tradicionais. Por esse motivo, o valor de pH equivalente deverá figurar junto ao nível de acidez no caderno de especificações.

Além disso, por razões de clareza, e uma vez que o método de coagulação rápida também pode ser utilizado sem pré-cura, este método deve ser incluído no caderno de especificações. A alteração não modifica as características organoléticas essenciais nem a composição interna do produto, nem afeta o seu caráter tradicional. Pelo contrário, trata-se de uma alteração técnica que está em consonância com os mais recentes avanços tecnológicos e com as exigências dos consumidores, e que diminui os riscos para a segurança do produto alimentar.

*Justificação 10: 4.2.5 «Tratamento da coalhada», segundo parágrafo*

Justificação:

Existem outros métodos para evitar que a coalhada se desfaça para além do indicado, que deverão também ser incluídos no caderno de especificações. A colocação de uma peça protetora ou a substituição do instrumento utilizado para o corte por espátulas exige experiência profissional, caso contrário, o produto não cumprirá as regras. As novas técnicas de produção da coalhada foram concebidas para obter e preservar uma coalhada do tamanho adequado, pelo que a automatização da técnica constitui, por si só, uma garantia. Se a técnica exigir a utilização de uma peça protetora, esta deverá ser sempre utilizada. No entanto, existem também técnicas em que apenas são utilizadas lâminas de agitação para preservar a textura grumosa exigida. Nesse caso, não é possível colocar uma peça protetora durante o processo ou substituir o instrumento utilizado para o corte por espátulas.

Devido aos avanços tecnológicos, a medição da acidez foi substituída em algumas fábricas de laticínios por uma medição mais precisa de pH que garante a preservação das propriedades tradicionais. Por esse motivo, o valor de pH deverá figurar junto ao tradicional nível de acidez.

Um fio ou uma faca são as ferramentas mais utilizadas para desfazer a coalhada cuidadosamente.

A estrutura da coalhada deve ser protegida de forma a preservar a textura grumosa, razão pela qual é deixado a repousar várias vezes durante alguns minutos (1 a 2).

A agitação regular também contribui para uma distribuição equilibrada do calor.

As duas últimas frases do parágrafo pertencem claramente ao final do ponto 4.2.5 «Transformação da coalhada», pelo que foram transferidas para esse ponto (ver alteração 12).

As alterações não modificam as características organoléticas essenciais nem a composição interna do produto, nem afetam o seu caráter tradicional. Pelo contrário, representam uma alteração técnica que está em consonância com os mais recentes avanços tecnológicos e com as exigências dos consumidores, diminuindo os riscos para a segurança do produto alimentar.

*Justificação 11: 4.2.5 «Tratamento da coalhada», terceiro parágrafo*

Justificação:

Na técnica utilizada por algumas fábricas de laticínios, a segunda operação de aquecimento ocorre a uma temperatura mais elevada, de modo a favorecer a formação da coalhada e aumentar a eficiência. Tal não afeta o caráter tradicional nem as características organoléticas essenciais, ou a composição interna do produto final. O aumento da temperatura justifica-se tanto para a coagulação lenta como para rápida. O intervalo indicado não depende da duração da coagulação, mas da técnica utilizada. O intervalo de 30-60 °C é influenciado não só pelo método de coagulação utilizado por cada queijaria, mas também pela técnica de produção.

A ampla gama de temperaturas garante igualmente que o caderno de especificações não exclui as instalações mais pequenas ou que utilizam técnicas insuficientemente regulamentadas, assegurando que tanto as explorações familiares simples como as grandes empresas de precisão possam produzir «Rögös túró» de elevada qualidade.

A supressão do termo adicional deve-se ao facto de o objetivo principal da segunda operação de aquecimento ser a extração do soro de leite.

A intensidade da segunda operação de aquecimento varia em função das diferentes técnicas de produção (aquecimento) utilizadas, pelo que não faz sentido limitar esta intensidade.

Em algumas técnicas modernas, delicadas e energeticamente eficientes que melhoram a qualidade do produto, as várias operações não são separadas. Tal significa que segunda operação de aquecimento pode ser iniciada mesmo durante a primeira fase de prensagem, e não apenas após a mesma. Graças a estas técnicas, o processo de produção pode ser encurtado, tornando-o mais rápido, mais eficiente energeticamente e mais respeitador do ambiente.

As alterações não afetam a qualidade do produto nem o caráter tradicional da sua produção. Pelo contrário, representam uma alteração técnica que está em consonância com os mais recentes avanços tecnológicos e com as exigências dos consumidores, diminuindo os riscos para a segurança do produto alimentar.

*Justificação 12: 4.2.5 «Tratamento da coalhada», quarto parágrafo*

Justificação:

A experiência demonstrou que é sempre efetuada segunda fase de prensagem, pelo que é adequado suprimir a frase que permite a omissão da mesma. Em consonância com a proposta de alteração 10 (ver alteração 10), as duas últimas frases foram transferidas para este parágrafo, uma vez que são mais lógicas nessa ordem

*Justificação 13: 4.2.6 «Arrefecimento e drenagem»*

Justificação:

Para melhorar a eficiência e a sustentabilidade, é prática comum em algumas fábricas de laticínios efetuar o arrefecimento a uma temperatura mais elevada, com intensidade variável, o que permite obter um produto mais estável microbiologicamente. De modo a obter a textura grumosa da forma mais eficiente possível, em algumas técnicas o acondicionamento é efetuado enquanto o produto ainda está quente. O produto é depois arrefecido, o que permite a uma maior poupança de energia e torna o processo tecnológico mais rápido e mais benéfico do ponto de vista microbiológico. Neste sistema fechado, o produto passa diretamente da máquina de embalar através de um sistema de arrefecimento, onde arrefece até atingir 10 °C em 55 minutos. Graças ao sistema fechado e ao arrefecimento rápido, o risco para a segurança do produto alimentar é extremamente baixo. Os queijos à base de coalho fabricados com recurso a esta técnica são considerados os mais seguros do ponto de vista microbiológico.

Dada a variedade de técnicas e práticas de produção, não faz sentido quantificar a intensidade, mas justifica-se aumentar a temperatura. Por razões de clareza, será recomendável uma formulação geral em vez de especificar os métodos de arrefecimento.

A alteração não modifica as características organoléticas essenciais do produto nem a sua composição interna, nem afeta a sua qualidade ou o caráter tradicional da sua produção. Pelo contrário, trata-se de uma alteração técnica que está em consonância com os mais recentes avanços tecnológicos e com as exigências dos consumidores, e que diminui os riscos para a segurança do produto alimentar.

*Justificação 14: 4.2.7 «Separação do soro», primeiro parágrafo*

Justificação:

Com o aparecimento de novas técnicas que aumentam a eficiência sem afetar o caráter tradicional do produto, vários métodos de separação do soro de leite passaram a ser utilizados. Existem diferentes métodos para cada técnica, pelo que, por razões de clareza, será recomendável uma formulação geral em vez de especificar os métodos específicos, salientando simultaneamente a preservação do caráter tradicional do produto.

A alteração não modifica as características organoléticas essenciais do produto nem a sua composição interna, nem afeta a sua qualidade ou o caráter tradicional da sua produção. Pelo contrário, trata-se de uma alteração técnica que está em consonância com os mais recentes avanços tecnológicos e com as exigências dos consumidores, e que diminui os riscos para a segurança do produto alimentar.

*Justificação 15: 4.2 subponto «Requisitos mínimos estabelecidos»*

Justificação:

Durante o controlo, basta enumerar os requisitos básicos a examinar, uma vez que estes foram já incluídos na secção pertinente do caderno de especificações para as operações em causa. As características específicas relativas às substâncias que podem ser utilizadas serão indicadas em conformidade com a alteração 5.3. A alteração é efetuada para fins de clarificação.

*Justificação 16: 4.3 Descrição dos elementos essenciais que atestam o caráter tradicional do produto*

Justificação:

Ao descrever os elementos essenciais que atestam o caráter tradicional do produto, é importante especificar a qual destes elementos essenciais se refere cada referência. As referências literárias foram agrupadas consoante se refiram:

— ao método de produção tradicional,

— às características específicas do produto,

— à utilização da denominação tradicional do produto.

CADERNO DE ESPECIFICAÇÕES DE UMA ESPECIALIDADE TRADICIONAL GARANTIDA

**«Rögös túró»**

**N.º UE: TSG-HU-1113-AM02 — 27.1.2025**

1. **Nome(s)**

Rögös túró

2. **Estado-Membro que apresenta o pedido de registo**

Hungria

3. **Classe do produto, conforme consta do anexo XVIII do Regulamento de Execução (UE) 2025/26**

Classe 1.3. Queijos

4. **Justificação do registo**

4.1. *O produto*

☒ resulta de um modo de produção, transformação ou composição correspondente a uma prática tradicional para esse produto

☐ é produzido a partir de matérias-primas ou ingredientes utilizados tradicionalmente.

A técnica de produção do «Rögös túró» difere sensivelmente da técnica de produção dos outros queijos frescos. A quantidade supérflua de soro de leite é retirada da coalhada obtida a partir do ingrediente básico — leite — por meio de um ácido ou de um coalho misto, garantindo — mesmo na fase de corte e acondicionamento —, a preservação da textura esfarelada e grumosa, que evoca couve-flor.

O «Rögös túró» difere de outros tipos de queijo fresco principalmente pela textura conferida pelos processos de produção da coalhada e de separação do soro.

Nenhum outro queijo fresco ou produto lácteo tem uma textura formada por aglomerados de grumos soltos que evocam a couve-flor, devido à técnica de produção.

O produto comercializado é isento de aromatizantes, ligeiramente acre, com humidade característica e friável, distinguindo-se dos outros tipos de queijos frescos vendidos no mercado, que são produzidos por tratamento térmico e malaxagem, por exemplo, ou como ingrediente de base de bolos doces e cremosos ou de outros produtos de pastelaria.

O «Rögös túró» é considerado um dos expoentes da cozinha húngara. Podem preparar-se muitos pratos clássicos utilizando apenas «Rögös túró».

4.2. *O nome do produto*

☒ é tradicionalmente utilizado para fazer referência ao produto

☐ identifica o caráter tradicional do produto

O termo «Rögös» (grumoso) exprime o caráter específico do produto: descreve a textura do produto, constituído por grumos de coalhada que lembram a couve-flor. O termo «túró», difícil de traduzir para outras línguas, indica um queijo fresco, com um paladar agradável, acidulado, fresco e aromático.

5. **Descrição**

5.1. *Descrição do produto ao qual se aplica a denominação referida no ponto 1, incluindo as suas principais características físicas, químicas, microbiológicas ou organoléticas [artigo 54.º, n.º 1, primeiro parágrafo, alínea b), do Regulamento (UE) 2024/1143 e artigo 24.º do Regulamento de Execução (UE) 2025/26]*

De cor de marfim ou branca-amarelada, o «Rögös túró» é um produto lácteo que, com os seus aglomerados de coalhada, evoca a couve-flor, tendo um paladar agradável, acidulado, fresco e aromático. Durante a produção, os grumos permanecem inteiros, não sendo danificados nem esmagados.

A superfície dos grumos é coberta por uma película de soro. O teor de humidade é distribuído uniformemente pelos grumos, que se apresentam sempre húmidos, mesmo no interior.

Parâmetros físico-químicos:

Acidez (°SH) 60-100 (exceto desnatado: 60-90)

pH: 4,0-4,8

Os diferentes teores de gordura do «Rögös túró» são os seguintes: extragordo, gordo, meio gordo, magro e desnatado.

Os parâmetros físico-químicos dos diferentes teores de gordura são os seguintes:

| Teor de gordura | Teor em matéria seca | Teor de gordura na matéria seca |
|---|---|---|
| | mínimo % (m/m) | % (m/m) |
| Extragordo | 40,0 | mínimo 60,0 |
| Gordo | 35,0 | mínimo 45,0 e inferior a 60,0 |
| Meio gordo | 25,0 | mínimo 25,0 e inferior a 45,0 |
| Magro | 20,0 | mínimo 10,0 e inferior a 25,0 |
| Desnatado | 15,0 | inferior a 10,0 |

Características organoléticas:

| | |
|---|---|
| Aspeto | Cor de marfim uniforme ou, no caso dos tipos gordo e extragordo, branco-amarelado. |
| Textura | Aglomerados (4-20 mm de diâmetro) de grumos soltos que evocam a couve-flor, podendo observar-se pequenas quantidades de soro. Os produtos embalados mecanicamente podem apresentar-se na forma de um bloco homogéneo divisível em aglomerados de grumos soltos que evocam a couve-flor. A sua textura grumosa sente-se na boca, mas desfaz-se facilmente e é fácil de engolir. |
| Aroma | Agradavelmente acidulado, aromático, puro, isento de odores estranhos. |
| Paladar | Agradavelmente acidulado, fresco e aromático, puro, isento de odores estranhos. |

5.2. *Descrição do método de produção a seguir pelos produtores, incluindo, se for caso disso, a natureza e as características das matérias-primas ou dos ingredientes utilizados, assim como, se pertinente, a denominação comercial das espécies em causa e o seu nome científico, bem como o método de preparação do produto [artigo 54.º, n.º 1, primeiro parágrafo, alínea c), do Regulamento (UE) 2024/1143 e artigo 24.º do Regulamento de Execução (UE) 2025/26]*

Substâncias e instrumentos que podem ser utilizados:

Substâncias que cumpram as normas de qualidade estabelecidas nos regulamentos em vigor:

a) Leite de vaca cru ou pasteurizado, desde leite magro a leite gordo (com um máximo de 7,2 °SH ou um pH de 6,6-6,85);

b) Natas, mesmo homogeneizadas (com uma acidez no plasma máxima de 7,2 °SH ou pH de 6,4-7,0);

c) Cultura láctica: com 36-40 °SH e bactérias lácticas acidificantes e aromatizantes com boa capacidade de acidificação (por exemplo, sob a forma de uma cultura industrial ou de fermentos lácteos ultracongelados ou liofilizados);

d) Coalho (para a mistura de coagulação).

Método de produção:

O «Rögös túró» pode ser produzido por um método de coagulação lenta, mista ou rápida. Não há diferença entre os parâmetros de qualidade do «Rögös túró» produzido pelos três métodos.

Embora as fases sejam as mesmas, os processos tecnológicos são acelerados pelo aumento de temperatura e a adição de uma maior quantidade de cultura láctica (coalho). O principal objetivo do método de coagulação rápida consiste em aumentar a eficiência e utilizar os recipientes de forma mais eficaz.

O processo de produção é o seguinte:

1. Pré-cura

Este processo pode ser aplicado ao método de coagulação rápida.

No método de coagulação rápida, a pré-cura do leite de vaca reduz o tempo de coagulação. Neste processo, o leite, pasteurizado a 6,0-7,2 °SH (ou um pH de 6,3-6,45), é pré-curado até atingir 9-11°SH (ou um pH de 5,9-6,1). A pré-cura ocorre à temperatura de 12-15 °C, durante 6-8 horas.

O leite é pré-curado (pré-acidificado) em tanques ou silos. De seguida, é colocado, o mais rapidamente possível, num dispositivo de coagulação (cuba ou tanque).

2. Ajuste do teor de gordura

O teor de gordura do leite é ajustado em função do teor de gordura final do «Rögös túró». Tal pode ser feito por desnatação parcial, por mistura de leite desnatado com leite inteiro, ou por mistura de nata, incluindo nata homogeneizada, com leite inteiro.

3. Adição do coalho

No processo de coagulação lenta, o leite de vaca é coalhado a 22-32 °C. No processo de coagulação rápida, com ou sem pré-cura, o leite ou o leite pré-curado é coalhado a 30-32 °C utilizando uma quantidade de cultura láctica industrial, em pó ou congelada) em função da cultura, sendo definido no caderno de especificações a quantidade de coalho para a cultura. A quantidade de cultura e, por conseguinte, o método de coagulação, é determinada pelo tempo de coagulação previsto.

4. Coagulação

O leite é coalhado num recipiente adequado durante 12-20 horas, no caso da coagulação lenta, ou 4-6 horas, no caso da coagulação rápida, ou durante 6-8 horas, no caso de coagulação rápida sem pré-cura, até atingir 30-38 ° SH, ou um pH de 4,2-4,8. A coagulação lenta ocorre a uma temperatura de 22 a 32 °C e a coagulação rápida a 30-32 °C. Ao atingir o índice de acidez pretendido, a coalhada exibe fraturas bem definidas e observa-se nitidamente a separação do soro. O coalho é também utilizado na coagulação mista.

5. Tratamento da coalhada

O objetivo deste processo consiste em reduzir o teor de água da coalhada em função do produto pretendido. O processo é constituído por uma primeira fase de prensagem, seguida de aquecimento e de uma segunda prensagem. Dado que a coalhada é bastante friável, é necessário manuseá-la com cuidado.

Na primeira fase de prensagem, a coalhada é rompida por meio de um dispositivo que assegura um corte suave, e, seguidamente, amassada e deixada em repouso, se necessário. Nesta fase, o objetivo é ajudar a separar o soro da coalhada (sinerese). Após um tempo de repouso de alguns minutos (a 30-38 °SH, ou pH de 4,2-4,8), a coalhada solidificada é cortada em pedaços granulosos do tamanho de uma noz (2-3 cm). Uma vez terminado o corte, pode ser retirada uma parte do soro. Na fase seguinte, a fim de evitar que a coalhada se desfaça, pode colocar-se uma peça protetora no instrumento utilizado para o corte, ou utilizar-se uma espátula em deste. Os aglomerados de coalhada em flutuação no soro são mantidos em movimento por meio de agitação.

O objetivo da segunda operação de aquecimento é o de reduzir os aglomerados de coalhada e libertar o soro. Esta operação é efetuada através de agitação contínua, até se atingir uma temperatura de 30-60 °C, independentemente do tipo de coagulação. Este processo pode também ser iniciado durante a primeira fase de prensagem.

Na segunda prensagem, deve agitar-se a coalhada de forma contínua e deixá-la repousar até se atingir a consistência desejada. Se os aglomerados de coalhada não solidificarem o suficiente para se obter a textura do «Rögös túró», pode favorecer-se o processo permitindo que precipitem, deixando repousar durante algum tempo. Após um curto período de repouso, os aglomerados de coalhada devem ser novamente agitados, para evitar que adiram uns aos outros.

6. Arrefecimento e drenagem

O objetivo consiste em evitar a acidificação excessiva da coalhada desfeita e aquecida, bem como a disseminação de contaminantes microbianos, impedir a aglomeração da coalhada e regular a compactação. A coalhada é arrefecida, antes ou depois do acondicionamento, de modo a que a temperatura no final do arrefecimento não exceda 35 °C.

O soro e a coalhada do «Rögös túró» são drenados do recipiente por ação da gravidade ou com uma bomba que preserve a textura da coalhada.

7. Separação do soro

O soro que foi separado da coalhada deve ser retirado, preservando a textura grumosa. A separação do soro é a fase determinante na formação da textura grumosa. Durante a separação, a coalhada é remexida com cuidado, de tempos a tempos, para não danificar a textura do tipo couve-flor. A separação prossegue até se atingir o teor de matéria seca e o índice de acidez característicos do teor de gordura em causa.

8. Vazamento, embalagem, rotulagem e armazenagem

Nesta fase, é importante assegurar que a textura grumosa não é destruída nem sofre danos. É autorizada a utilização de gás inerte de proteção durante a embalagem. O teor de gordura referido no ponto 4.1 deve ser indicado na embalagem. O «Rögös túró» deve ser armazenado a menos de 10 °C, por um método que exclua qualquer impacto mecânico.

Requisitos mínimos estabelecidos:

Atendendo ao caráter específico do produto, o controlo do «Rögös túró» deve abranger, em especial, a verificação dos seguintes elementos:

— as características qualitativas específicas das substâncias utilizadas na produção,

— o cumprimento do estabelecido no ponto 4 durante o processo de produção,

— no que diz respeito à qualidade do produto acabado, o cumprimento do estabelecido no ponto 4 em termos de parâmetros físicos e químicos (teor de gordura, teor de matéria seca, acidez) e organoléticos (aspeto, textura, sabor e odor).

5.3. *Descrição dos elementos essenciais que atestam o caráter tradicional do produto [artigo 54.º, n.º 1, primeiro parágrafo, alínea d), do Regulamento (UE) 2024/1143 e artigo 24.º do Regulamento de Execução (UE) 2025/26]*

Referências ao método tradicional de produção

Desde o século XVIII, os queijos de à base de coalho são consumidos no seu estado natural, frescos ou conservados, em pedaços com dimensões não superiores às de uma avelã (*Magyar Néprajz nyolc kötetben*, Akadémiai Kiadó, Magyar Tudományos Akadémia).

Existe uma referência histórica à textura do queijo, que remonta ao período posterior à Primeira Guerra Mundial; indica que é cortado em pedaços do tamanho de avelãs […]; quanto mais fragmentado estiver, mais tempo se conserva fresco (O. Gratz, *A tej és tejtermékek*, p. 294-296, 1925).

Segundo Sándor Szakály, «a variedade grumosa constitui 80 % da produção total de queijo fresco (...)» na Hungria. O «Rögös túró» difere fundamentalmente dos outros três tipos porque a coagulação do leite utilizado na sua produção só pode ser efetuada por acidificação biológica (Dr. S. Szakály, 1980, *A rögös állományú Étkezési túró korszerű gyártása*, Magyar Tejgazdasági Kutató Intézet, Pécs).

Referências às características específicas do produto (textura/sensação granulosa/textura que evoca a couve-flor)

Num artigo publicado na revista «Tejgazdasági Szemle», em 1925, refere-se que o queijo em causa tem uma textura granulosa ou grumosa [A. Törs 1925, Tejgazdasági Szemle és Tejgazdasági Könyvtár (Tejgazdasági Szemle kiadása)].

Mihály Balatoni menciona a «coalhada em pedaços, com uma textura fina, solta, grosseira, que evoca a couve-flor» (Mihály Balatoni, 1960, *Étkezési Túó gyártása*).

Em 1979, Sándor Szakály e Gábor Tomka publicaram dados relativos às tendências de consumo deste queijo entre 1970 e 1977, referindo a sua «textura que evoca a couve-flor» (Tejipar, Vol. 28, n.º 1, 1979).

Referências à utilização da denominação tradicional do produto

Segundo Sándor Szakály, o queijo «Rögös túró», conhecido apenas na Europa Central, é um produto lácteo húngaro ancestral, originário de oeste dos Montes Urais e produzido localmente ao longo dos séculos a partir de leite cru (Tejgazdaságtan, 2001).

O seu caráter tradicional é demonstrado no capítulo específico que lhe foi dedicado na coleção «Hagyományk-Ízek--Régiók» (Tradições — Sabores — Regiões), publicada em 2002 pelo Ministério da Agricultura e o Instituto Agroindustrial. Esta coleção limita-se a produtos cuja história pode ser documentada com base em critérios pertinentes. Para ser elegível para a coleção, deve demonstrar-se que o produto remonta a, pelo menos, duas gerações (50 anos) e que tem renome nos circuitos de produção e distribuição.

6. **Requisitos de rotulagem**

—