Publicarea unei cereri de aprobare a unei modificări a caietului de sarcini al unui produs în temeiul articolului 59 alineatul (4) din Regulamentul (UE) 2024/1143 al Parlamentului European și al Consiliului privind indicațiile geografice pentru vin, băuturi spirtoase și produse agricole, precum și privind specialitățile tradiționale garantate și mențiunile facultative de calitate pentru produsele agricole, de modificare a Regulamentelor (UE) nr. 1308/2013, (UE) 2019/787 și (UE) 2019/1753 și de abrogare a Regulamentului (UE) nr. 1151/2012 ([1])

(C/2026/3897)

În termen de trei luni de la data prezentei publicări, autoritățile unui stat membru sau ale unei țări terțe ori o persoană fizică sau juridică având un interes legitim și stabilită sau rezidentă într-o țară terță pot depune o opoziție la Comisie, în conformitate cu articolul 61 din Regulamentul (UE) 2024/1143 al Parlamentului European și al Consiliului.

CERERE DE MODIFICARE A CAIETULUI DE SARCINI AL UNEI SPECIALITĂȚI TRADIȚIONALE GARANTATE

[Articolul 66 din Regulamentul (UE) 2024/1143]

„Rögös túró”

Nr. UE: TSG-HU-1113-AM02 – 27.1.2025

1. **Denumirea produsului la care se referă modificarea**

„Rögös túró”

2. **Statul membru din care este originară cererea**

Ungaria

3. **Punctele din caietul de sarcini al produsului vizate de modificare (modificări)**

☐ Denumirea produsului

☒ Descrierea produsului

☒ Metoda de producție

☐ Altele

4. **Descrierea și motivele modificării (modificărilor)**

Punctul vizat de modificare: Descrierea produsului

Lista modificărilor (1-2):

Modificarea 1: 3.1. (primul paragraf, a doua teză)

Textul anterior:

Cantitatea superfluă de zer se elimină cu delicatețe din coagulul produs din lapte, care reprezintă ingredientul de bază, prin coagulare acidă sau mixtă, fiind separată prin mijloace gravitaționale și prin decantare, mai precis prin autopresare, ceea ce asigură, în ultimă instanță – chiar și în etapa de porționare și de ambalare – păstrarea texturii sfărâmicioase, granuloase, cu aspect de conopidă.

Modificare:

Cantitatea superfluă de zer se elimină cu delicatețe din coagulul produs din lapte, care reprezintă ingredientul de bază, prin coagulare acidă sau mixtă, ceea ce asigură, în ultimă instanță – chiar și în etapa de porționare și de ambalare – păstrarea texturii sfărâmicioase, granuloase, cu aspect de conopidă.

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

Modificarea 2: Punctul 4.1. din caietul de sarcini, „Caracteristici fizice și chimice”

Modificarea 2.1:

La caracteristicile fizice a fost adăugată o valoare pH:

pH: 4,0-4,8

Modificarea 2.2:

Înaintea tabelului care rezumă caracteristicile fizice și chimice a fost introdus următorul text explicativ:

Diferitele niveluri de grăsime din „Rögös túró” sunt următoarele: foarte grasă, grasă, parțial degresată, slabă și degresată. Caracteristicile fizice și chimice ale diferitelor niveluri de grăsime sunt următoarele:

Motivele modificărilor de mai sus (1-2):

Motivul 1: 3.1. (primul paragraf, a doua teză)

Motiv:

Au apărut tehnici mai eficiente care nu afectează caracterul tradițional al produsului, inclusiv pentru scurgerea amestecului de zer și coagul. Deoarece aceste metode pot fi diferite de la un producător la altul sau de la o tehnică la alta, specificarea metodelor efective ar constitui o restricție. Așadar, aceste metode trebuie eliminate din caietul de sarcini al produsului. Modificarea nu schimbă caracteristicile organoleptice esențiale ale produsului sau compoziția internă a acestuia și nu schimbă caracterul tradițional al produsului. Modificarea este mai degrabă una tehnică, efectuată pentru a se ține pasul cu cele mai recente progrese tehnologice și pentru a răspunde exigențelor consumatorilor, și reduce riscul pentru siguranța alimentară a produsului.

Motivul 2: 4.1. Caracteristici fizice și chimice

Motivul modificării 2.1:

Datorită progreselor tehnologice, măsurarea acidității a fost înlocuită, în unele unități de producție, cu o măsurare mai precisă a pH-ului, care asigură menținerea proprietăților tradiționale. Din acest motiv, în caietul de sarcini al produsului ar trebui indicată, alături de tradiționalul nivel al acidității, valoarea pH-ului echivalentă. Modificarea nu schimbă caracteristicile organoleptice esențiale ale produsului sau compoziția internă a acestuia și nu schimbă caracterul tradițional al produsului.

Motivul modificării 2.2:

Descrierea ar trebui să indice că produsul conține diferite niveluri de grăsimi, brânza putând fi: foarte grasă, grasă, parțial degresată, slabă și degresată.

Punctul vizat de modificare: Metoda de producție

Lista modificărilor (3-16):

Modificarea 3:

Punctul 4.2. din caietul de sarcini al produsului. Substanțe și instrumente care pot fi utilizate.

Textul anterior:

(a) lapte de vacă crud sau pasteurizat, de la lapte degresat la lapte integral;

(b) smântână, omogenizată sau nu;

(c) fermenți lactici (de exemplu, sub forma unei culturi produse în serie sau a unei culturi starter congelate sau liofilizate pentru produse lactate);

(d) cheag (pentru coagularea mixtă).

Modificare:

(a) lapte de vacă crud sau pasteurizat, de la lapte degresat la lapte integral (cu maximum 7,2 °SH sau cu o valoare a pH-ului de 6,6-6,85);

(b) smântână, omogenizată sau nu (cu o aciditate a plasmei de maximum 7,2 °SH sau cu o valoare a pH-ului de 6,4-7,0);

(c) fermenți lactici care conțin 36-40 SH, bacterii lactice acidificatoare și producătoare de arome, cu o bună capacitate de acidificare (de exemplu, sub forma unei culturi produse în serie sau a unei culturi starter congelate sau liofilizate pentru produse lactate);

(d) cheag (pentru coagularea mixtă).

Modificarea 4:

4.2.1. *„Prematurarea”, prima teză*

Textul anterior:

Acest proces se utilizează numai în cazul coagulării rapide. În cazul coagulării lente, prematurarea laptelui de vacă nu este necesară.

Modificare:

Acest proces poate fi utilizat în cazul coagulării rapide.

Modificarea 5:

4.2.1. *„Prematurarea”, al doilea paragraf, a doua teză*

Textul anterior:

În cursul prematurării, laptele, pasteurizat la 6,0-7,2 °SH, este supus procesului de prematurare până ajunge la 9-11 °SH.

Modificare:

În cursul prematurării, laptele, pasteurizat la 6,0-7,2 °SH (sau cu un pH de 6,3-6,45), este supus procesului de prematurare până ajunge la 9-11 °SH (sau la un pH de 5,9-6,1).

Modificarea 6:

4.2.1. *„Prematurarea”, al treilea paragraf, a doua teză*

Textul anterior:

Laptele prematurat este transferat apoi, cât mai rapid posibil, într-un dispozitiv de coagulare (cuvă).

Modificare:

Laptele prematurat este transferat apoi, cât mai rapid posibil, într-un dispozitiv de coagulare (cuvă sau cisternă).

Modificarea 7:

4.2.2. *„Ajustarea conținutului de grăsime”, prima teză*

Textul anterior:

Dacă este necesară ajustarea conținutului de grăsime, laptelui de vacă i se adaugă lapte integral sau smântână omogenizată, în funcție de nivelul final de materii grase al „Rögös túró”.

Modificare:

Conținutul de grăsime al laptelui trebuie ajustat în funcție de nivelul final de materii grase al „Rögös túró”. Această ajustare se poate realiza prin degresare parțială, prin amestecarea laptelui degresat cu lapte integral sau prin amestecarea de smântână, inclusiv smântână omogenizată, cu lapte integral.

Modificarea 8:

4.2.3. *„Închegarea”*

Textul anterior:

În cursul coagulării lente, laptele de vacă se încheagă la o temperatură de 22-32 °C, folosindu-se fermenți lactici în proporție de 0,5-1,5 % din cantitate (sau o cantitate echivalentă de fermenți lactici sub formă de pudră sau congelați).

În cursul coagulării rapide, laptele prematurat se încheagă la 30-32 °C, folosind fermenți lactici în proporție de 4-5 % din cantitate.

Modificare:

În cursul coagulării lente, laptele de vacă se încheagă la o temperatură de 22-32 °C. În cursul coagulării rapide cu sau fără prematurare, laptele sau laptele prematurat se încheagă la 30-32 °C folosindu-se fermenți lactici (produși în serie sau sub formă de pudră sau congelați) a căror cantitate depinde de cultură, cantitatea de cheag fiind prevăzută în caietul de sarcini pentru cultura respectivă. Cantitatea de fermenți lactici – și, prin urmare, metoda de coagulare – depinde de timpul planificat pentru coagulare.

Modificarea 9:

4.2.4. *„Coagularea", prima teză*

Textul anterior:

Laptele închegat se coagulează într-un recipient special timp de 12-20 de ore în cazul coagulării lente și timp de 4-6 ore în cazul coagulării rapide, până ajunge la 30-38°°SH.

Modificare:

Laptele închegat se coagulează într-un recipient special timp de 12-20 de ore în cazul coagulării lente și timp de 4-6 ore în cazul coagulării rapide, sau 6-8 ore în cazul coagulării rapide fără prematurare – până ajunge la 30-38°°SH sau la un pH de 4,2-4,6.

Modificarea 10:

4.2.5. *Prelucrarea coagulului, al doilea paragraf*

Textul anterior:

În cursul presării preliminare, coagulul este mărunțit cu ajutorul unui dispozitiv care asigură o mărunțire delicată, apoi este tăiat, amestecat și lăsat în repaus dacă este necesar. În acest stadiu, scopul este de a se asigura eliberarea rapidă a zerului din coagul (sinereza). În timpul tăierii, coagulul solidificat, după un repaus de câteva minute (la 30-38 °SH), este tăiat în granule aproximativ de mărimea unei nuci (2-3 cm). După terminarea tăierii, trebuie eliminată o parte din zer. În cursul etapei următoare, pentru a se împiedica sfărâmarea coagulului, instrumentul de tăiat se acoperă cu un scut de protecție sau în locul lui se utilizează spatule. Granulele de coagul tăiate care mai plutesc încă în zer sunt menținute în mișcare prin amestecare. Dacă granulele de coagul nu se solidifică în ritmul necesar pentru a se obține textura specifică a „Rögös túró", procesul de solidificare poate fi ajutat prin lăsarea lor în repaus o perioadă scurtă de timp. După un scurt repaus, granulele de coagul trebuie amestecate din nou, pentru a le împiedica să se lipească una de alta.

Modificare:

În cursul presării preliminare, coagulul este mărunțit cu ajutorul unui dispozitiv care asigură o mărunțire delicată, apoi este tăiat, amestecat și lăsat în repaus dacă este necesar. În acest stadiu, scopul este de a stimula eliberarea zerului din coagul (sinereza). După un repaus de câteva minute (la 30-38 °SH sau la un pH de 4,2-4,6), coagulul este tăiat în granule de mărimea unei nuci (2-3 cm). După terminarea tăierii, poate fi eliminată o parte din zer. În cursul etapei următoare, pentru a se împiedica sfărâmarea coagulului, instrumentul de tăiat se poate acoperi cu un scut de protecție sau în locul lui se pot utiliza spatule. Granulele de coagul tăiate care mai plutesc încă în zer sunt menținute în mișcare prin amestecare.

Modificarea 11:

4.2.5. *„Prelucrarea coagulului", al treilea paragraf*

Textul anterior:

Etapa presării preliminare este urmată de încălzire. Scopul acesteia este de a reduce și mai mult dimensiunea granulelor de coagul și de a elimina zerul. Granulele de coagul se încălzesc cu o intensitate de 1 °C la 2,5 minute, amestecând în continuu, până la atingerea unei temperaturi de 30-40 °C în cazul coagulării lente și de 36-48 °C în cazul coagulării accelerate.

Modificare:

Scopul celei de-a doua încălziri este de a reduce dimensiunea granulelor de coagul și de a elimina zerul. Cea de-a doua încălzire se realizează amestecând în continuu, până la atingerea unei temperaturi de 30-60 °C, indiferent de tipul de coagulare. De asemenea, al doilea proces de încălzire poate fi început în timpul presării preliminare.

Modificarea 12:

4.2.5. *„Prelucrarea coagulului”, al patrulea paragraf*

Textul anterior:

În cursul celei de-a doua etape de presare, coagulul, care mai conține încă zer, trebuie amestecat în continuu și lăsat să se depună, până la obținerea gradului dorit de soliditate. Cea de-a doua presare nu este necesară în cazul producției prin coagulare lentă.

Modificare:

În cursul celei de-a doua etape de presare, coagulul, care mai conține încă zer, trebuie amestecat în continuu și lăsat să se depună, până la obținerea gradului dorit de soliditate. Dacă granulele de coagul nu se solidifică în ritmul necesar pentru a se obține textura specifică a „Rögös túró”, procesul de solidificare poate fi ajutat prin lăsarea lor în repaus o perioadă scurtă de timp. După un scurt repaus, granulele de coagul trebuie amestecate din nou, pentru a le împiedica să se lipească una de alta.

Modificarea 13:

4.2.6. *„Răcire și scurgere”*

Textul anterior:

Scopul acestei etape este de a preveni supraacidifierea coagulului tăiat și încălzit, precum și răspândirea eventualilor contaminanți microbieni, de a împiedica aglutinarea coagulului și de a controla compactarea. Coagulul se răcește într-un dispozitiv de coagulare (cuvă sau cisternă), cu o intensitate de 3-4 °C pe minut, până ajunge la 18-22 °C.

Mediul de răcire poate fi zerul prezent în cuvă sau în cisternă, care ar trebui să poată circula pe schimbătorul de căldură cu plăci integrat în canalul de scurgere și să fie răcit la mai puțin de 5 °C. După scurgerea zerului, pentru răcire se poate utiliza și apă potabilă. Răcirea într-o cameră de răcire oferă, de asemenea, un nivel adecvat de siguranță. De asemenea, culturile contemporane sunt în măsură să prevină ele însele supraacidifierea.

Amestecul de zer și coagul al „Rögös túró” este eliminat din dispozitivul de răcire prin mijloace gravitaționale sau cu ajutorul unei pompe care păstrează textura coagulului.

Modificare:

Scopul acestei etape este de a preveni supraacidifierea coagulului tăiat și încălzit, precum și răspândirea eventualilor contaminanți microbieni, de a împiedica aglutinarea coagulului și de a controla compactarea. Coagulul trebuie răcit astfel încât temperatura să nu depășească 35 °C la sfârșitul răcirii. Răcirea poate avea loc înainte sau după ambalare.

Amestecul de zer și coagul al „Rögös túró” este eliminat din dispozitivul de coagulare prin mijloace gravitaționale sau cu ajutorul unei pompe care păstrează textura coagulului.

Modificarea 14:

4.2.7. *„Separarea zerului”, primul paragraf, prima teză și a doua teză*

Textul anterior:

După separarea de coagul, zerul trebuie eliminat. Etapa esențială pentru formarea texturii granuloase este metoda separării zerului (decantarea).

Modificare:

Zerul care a fost separat de coagul trebuie eliminat, păstrându-se textura granuloasă. Etapa esențială pentru formarea texturii granuloase este separarea zerului.

Modificarea 15:

4.2. *Subpunctul intitulat „Cerințe minime de verificare”*

Textul anterior:

Datorită specificității produsului „Rögös túró”, în momentul verificării acestuia trebuie examinate în special următoarele elemente:

Caracteristicile de calitate specifice ale următoarelor substanțe (lapte de vacă, smântână, culturi pure de bacterii lactice) utilizate în procesul de producție, inclusiv:

— lapte de vacă proaspăt de maximum 7,2 °SH;

— smântână cu o aciditate a plasmei de maximum 7,2 °SH;

— fermenți lactici care conțin 36-40 SH, bacterii lactice acidificatoare și producătoare de arome, cu o bună capacitate de acidificare (de exemplu, sub forma unei culturi produse în serie sau a unei culturi starter congelate sau liofilizate pentru produse lactate);

În cursul procesului de producție trebuie respectate prevederile de la punctul 4, în special:

— coagularea: aciditatea (30-36 °SH) și timpul de coagulare (4-20 ore);

— prelucrarea coagulului: verificarea soliditățiicoagulului (acesta ar trebui să fie fin la atingere și să poată fi îndepărtat cu precizie din înveliș, 32-38 °SH);

— răcirea coagulului (până la o temperatură de 18-22 °C, cu o intensitate de 3-4 °C pe minut);

— separarea zerului (cu atenție, prin scurgere fără presare, adică prin mijloace gravitaționale).

Calitatea produsului finit:

— în momentul verificării caracteristicilor fizice și chimice (nivelul de materii grase, conținutul de materie uscată, conținutul de grăsime, aciditatea), trebuie avute în vedere prevederile de la punctul 4;

— în momentul verificării caracteristicilor organoleptice (aspectul, textura, gustul și mirosul), trebuie avute în vedere prevederile de la punctul 4.

Modificare:

Datorită specificității produsului „Rögös túró”, în momentul verificării acestuia trebuie examinate în special următoarele elemente:

— caracteristicile de calitate specifice ale substanțelor utilizate în procesul de producție;

— respectarea punctului 4 în timpul procesului de producție;

— în ceea ce privește calitatea produsului finit, respectarea punctului 4 în privința caracteristicilor fizice și chimice (nivelul de materii grase, conținutul de substanță uscată, conținutul de grăsime, aciditatea) și a caracteristicilor organoleptice (aspect, textură, gust și miros).

Modificarea 16:

Textul anterior:

4.3. Descrierea principalelor elemente care conferă caracterul tradițional al produsului

Între secolele al XVIII-lea și al XX-lea, brânzeturile pe bază de coagul se consumau proaspete sau conservate prin mărunțirea lor, în stare naturală, pentru a obține bucăți de mărimea unei grăunțe sau a unei alune (*Magyar Néprajz nyolc kötetben*, Akadémiai Kiadó, Magyar Tudományos Akadémia).

Un document istoric referitor la aspectul granulat al brânzei pe bază de coagul datează din perioada de după primul război mondial. În el se menționează că „brânza din coagul este tăiată astfel încât să fie transformată în granule de mărimea unei alune (…) cu cât brânza pe bază de coagul este mai sfărâmicioasă, cu atât se menține proaspătă mai mult timp” (O. Gratz, *A tej és tejtermékek*, p. 294-296, 1925).

Revista *Tejgazdasági Szemle* preciza, în 1925, că brânza pe bază de coagul are un aspect grăunțos sau sfărâmicios [A. Törs 1925, Tejgazdasági Szemle és Tejgazdasági Könyvtár (Tejgazdasági Szemle kiadása)].

Mihály Balatoni vorbește despre „granule de coagul, o textură cu aspect de conopidă, fină, suplă, grosieră, ciorchini și granule amintind de conopidă" (Mihály Balatoni 1960, *Étkezési Túró gyártása*).

În 1979, Dr. Sándor Szakály și Dr. Gábor Tomka au publicat cifre referitoare la tendințele de consum, în perioada 1970-1977, în ceea ce privește această brânză pe bază de coagul, cu o „textură asemănătoare unei conopide" (Tejipar, Vol. 28, No 1, 1979).

Potrivit dr. Sándor Szakály, în Ungaria „varietatea granuloasă reprezintă 80 % din întreaga producție de brânză pe bază de coagul"... „Rögös túró" este fundamental diferită de celelalte trei tipuri de brânză deoarece coagularea laptelui utilizat pentru producerea sa se poate realiza numai prin acidifiere biologică …(Dr. S. Szakály 1980, *A rögös állományú étkezési túró korszerű gyártása*, Magyar Tejgazdasági Kutató Intézet, Pécs).

Potrivit dr. Sándor Szakály „Rögös túró", cunoscută numai în Europa centrală, este un vechi produs lactat maghiar originar din vestul Munților Urali și produs pe plan național de-a lungul secolelor, din lapte crud (Tejgazdaságtan, 2001).

Caracterul tradițional al brânzei „Rögös túró" este demonstrat de capitolul separat dedicat acesteia în colecția *Hagyományok-Ízek-Régiók* (Tradiții-Gusturi-Regiuni), publicată de Ministerul Agriculturii și de Agrármarketing Centrum în 2002. Colecția include doar produsele care au o istorie ce poate fi documentată în conformitate cu criteriile relevante. Pentru ca un produs să fie inclus în colecția respectivă, trebuie să se demonstreze că acesta datează de cel puțin două generații (50 de ani) și trebuie să fie un produs binecunoscut, reputat, care este produs și distribuit.

Modificare:

4.3. Descrierea principalelor elemente care conferă caracterul tradițional al produsului

Referiri la metoda tradițională de producție:

Între secolele al XVIII-lea și al XX-lea, brânzeturile pe bază de coagul se consumau proaspete sau conservate prin mărunțirea lor, în stare naturală, pentru a obține bucăți de mărimea unei grăunțe sau a unei alune (*Magyar Néprajz nyolc kötetben*, Akadémiai Kiadó, Magyar Tudományos Akadémia).

Un document istoric referitor la aspectul granulos al brânzei pe bază de coagul datează din perioada de după primul război mondial. În el se menționează că „brânza din coagul este tăiată astfel încât să fie transformată în granule de mărimea unei alune (…) cu cât brânza pe bază de coagul este mai sfărâmicioasă, cu atât se menține proaspătă mai mult timp" (O. Gratz, *A tej és tejtermékek*, p. 294-296, 1925).

Potrivit dr. Sándor Szakály, în Ungaria „varietatea granuloasă reprezintă 80 % din întreaga producție de brânză pe bază de coagul"... „Rögös túró" este fundamental diferită de celelalte trei tipuri de brânză deoarece coagularea laptelui utilizat pentru producerea sa se poate realiza numai prin acidifiere biologică …(Dr. S. Szakály 1980, *A rögös állományú étkezési túró korszerű gyártása*, Magyar Tejgazdasági Kutató Intézet, Pécs).

Referiri la caracteristicile specifice ale produsului (aspectul granulos/granulozitatea/textura ca de conopidă):

Revista *Tejgazdasági Szemle* preciza, în 1925, că brânza pe bază de coagul are un aspect grăunțos sau sfărâmicios [A. Törs 1925, Tejgazdasági Szemle és Tejgazdasági Könyvtár (Tejgazdasági Szemle kiadása)].

Mihály Balatoni vorbește despre „granule de coagul, o textură cu aspect de conopidă, fină, suplă, grosieră, ciorchini și granule amintind de conopidă" (Mihály Balatoni 1960, *Étkezési Túró gyártása*).

În 1979, Dr. Sándor Szakály și Dr. Gábor Tomka au publicat cifre referitoare la tendințele de consum, în perioada 1970-1977, în ceea ce privește această brânză pe bază de coagul, cu o „textură asemănătoare unei conopide" (Tejipar, Vol. 28, No 1, 1979).

Referiri la utilizarea denumirii tradiționale a produsului:

Potrivit dr. Sándor Szakály, „Rögös túró", cunoscută numai în Europa centrală, este un vechi produs lactat maghiar originar din vestul Munților Urali și produs pe plan național de-a lungul secolelor, din lapte crud (Tejgazdaságtan, 2001).

Caracterul tradițional al brânzei „Rögös túró” este demonstrat de capitolul separat dedicat acesteia în colecția *Hagyományok-Ízek-Régiók* (Tradiții-Gusturi-Regiuni), publicată de Ministerul Agriculturii și de Agrármarketing Centrum în 2002. Colecția include doar produsele care au o istorie ce poate fi documentată în conformitate cu criteriile relevante. Pentru ca un produs să fie inclus în colecția respectivă, trebuie să se demonstreze că acesta datează de cel puțin două generații (50 de ani) și trebuie să fie un produs bine-cunoscut, reputat, care este produs și distribuit.

Motivele modificărilor de mai sus (3-16):

Motivul 3: 4.2. Substanțe și instrumente care pot fi utilizate:

Motiv:

Aciditatea sau valorile echivalente ale pH-ului aferente substanțelor care pot fi utilizate sunt indicate, în prezent, la subpunctul intitulat „Cerințe minime de verificare”. Întrucât aceste valori sunt specifice substanțelor specifice în cauză, ar fi mai logic ca ele să fie indicate acolo unde sunt definite substanțele și, prin urmare, ar trebui eliminate de la subpunctul privind „Cerințele minime de verificare”.

Motivul 4: 4.2.1. „Prematurarea”, prima teză

Motiv:

Metoda coagulării rapide poate fi utilizată și fără prematurare, atunci când laptele de vacă se încheagă la 30-32 °C, cu o cultură lactică de 4-5 %. Prin urmare, prematurarea ar trebui indicată ca fiind mai degrabă opțională decât obligatorie. De asemenea, deoarece metoda coagulării lente nu include prematurare, ar trebui eliminată partea relevantă a tezei. Modificarea nu schimbă textura granuloasă a produsului sau caracterul tradițional al acestuia; este doar o modificare tehnică ce corespunde celor mai recente progrese tehnologice.

Motivul 5: 4.2.1. „Prematurarea”, al doilea paragraf, a doua teză

Motiv:

Datorită progreselor tehnologice, măsurarea tradițională a acidității a fost înlocuită, în unele unități de producție, cu o măsurare mai precisă a pH-ului, care asigură menținerea proprietăților tradiționale. Din acest motiv, în caietul de sarcini al produsului ar trebui indicată, alături de nivelul acidității, valoarea pH-ului echivalentă. Modificarea nu schimbă caracteristicile organoleptice esențiale ale produsului sau compoziția internă a acestuia și nu schimbă caracterul tradițional al produsului.

Motivul 6: 4.2.1. „Prematurarea”, al treilea paragraf, a doua teză

Motiv:

În caietul de sarcini inițial a fost inclus un singur tip de dispozitiv de coagulare utilizat pentru fabricarea produsului, însă, în practică, rezervoarele sunt utilizate pe scară largă alături de cuve, astfel cum se menționează ulterior în caietul de sarcini al produsului. Modificarea are doar scop de clarificare; nu schimbă caracteristicile organoleptice esențiale ale produsului sau compoziția internă a acestuia și nu schimbă caracterul său tradițional.

Motivul 7: 4.2.2. „Ajustarea conținutului de grăsime”, prima teză

Motiv:

Practica larg răspândită de ajustare a conținutului de grăsime nu a fost descrisă în întregime în caietul de sarcini inițial. Modificarea vizează definirea tuturor metodelor de ajustare a conținutului de grăsime, din motive de claritate. Modificarea nu schimbă caracteristicile organoleptice esențiale ale produsului sau compoziția internă a acestuia și nu schimbă caracterul tradițional al produsului.

Motivul 8: 4.2.3. „Închegarea”

Motiv:

Progresele tehnologice au dus la apariția unor noi culturi lactice. Cantitățile acestor culturi lactice utilizate pentru închegare pot varia de la o cultură lactică la alta. Întrucât cantitatea de cultură lactică utilizată pentru închegare variază în funcție de cultură, nu are sens indicarea ei exactă. Mai degrabă, se recomandă respectarea instrucțiunilor de dozare pentru fiecare cultură în parte. Modificarea nu schimbă caracteristicile organoleptice esențiale ale produsului sau compoziția internă sau calitatea acestuia și nu schimbă caracterul tradițional al producției. Modificarea este mai degrabă una tehnică, efectuată pentru a se ține pasul cu cele mai recente progrese tehnologice și pentru a răspunde exigențelor consumatorilor, și reduce riscul pentru siguranța alimentară a produsului.

Motivul 9: 4.2.4. „Coagularea”, prima teză

Motiv:

Datorită progreselor tehnologice, măsurarea acidității a fost înlocuită, în unele unități de producție, cu o măsurare mai precisă a pH-ului, care asigură menținerea proprietăților tradiționale. Din acest motiv, în caietul de sarcini al produsului ar trebui indicată, alături de nivelul acidității, valoarea pH-ului echivalentă.

De asemenea, deoarece metoda coagulării rapide poate fi utilizată și fără prematurare, această metodă ar trebui inclusă în caietul de sarcini, din motive de claritate. Modificarea nu schimbă caracteristicile organoleptice esențiale ale produsului sau compoziția internă a acestuia și nu schimbă caracterul tradițional al produsului. Modificarea este mai degrabă una tehnică, efectuată pentru a se ține pasul cu cele mai recente progrese tehnologice și pentru a răspunde exigențelor consumatorilor, și reduce riscul pentru siguranța alimentară a produsului.

Motivul 10: 4.2.5. Prelucrarea coagulului, al doilea paragraf

Motiv:

Există alte metode de prevenire a sfărâmării coagulului decât cea indicată, iar aceste metode ar trebui, de asemenea, să fie incluse în caietul de sarcini al produsului. Montarea scutului de protecție sau înlocuirea cu spatule a instrumentului de tăiere necesită experiență profesională; în caz contrar, produsul nu va respecta normele. Noile tehnici de producere a coagulului au fost concepute în scopul obținerii și conservării de coagul cu granulația adecvată, deci automatizarea tehnicii este o garanție în sine. Dacă tehnica impune utilizarea unui scut de protecție, acesta trebuie utilizat tot timpul. Există însă și tehnici în cadrul cărora se utilizează numai lame de amestecat, pentru a se păstra textura granuloasă necesară. În acest caz, nu este posibilă montarea unui scut de protecție în timpul procesului sau înlocuirea cu spatule a instrumentului de tăiere.

Datorită progreselor tehnologice, măsurarea acidității a fost înlocuită, în unele unități de producție, cu o măsurare mai precisă a pH-ului, care asigură menținerea proprietăților tradiționale. Din acest motiv, alături de tradiționalul nivel al acidității, ar trebui indicată valoarea pH-ului.

Un fir sau un cuțit este instrumentul cel mai frecvent utilizat pentru mărunțirea cu delicatețe a coagulului.

Structura coagulului trebuie protejată pentru a se păstra textura granuloasă. Acesta este motivul pentru care coagulul este lăsat în mod repetat în repaus timp de mai multe (1-2) minute.

Amestecarea regulată contribuie, de asemenea, la obținerea unei răspândiri uniforme a căldurii.

În mod logic, ultimele două teze ale paragrafului ar trebui să se afle la sfârșitul punctului 4.2.5. „Prelucrarea coagulului”, deci au fost mutate acolo (a se vedea modificarea 12).

Modificările nu schimbă caracteristicile organoleptice esențiale ale produsului sau compoziția internă a acestuia și nu schimbă caracterul tradițional al produsului. Modificările sunt mai degrabă tehnice, efectuate pentru a se ține pasul cu cele mai recente progrese tehnologice și pentru a răspunde exigențelor consumatorilor, și reduc riscul pentru siguranța alimentară a produsului.

Motivul 11: 4.2.5. „Prelucrarea coagulului”, al treilea paragraf

Motiv:

În tehnica utilizată de unele fabrici de produse lactate, a doua încălzire are loc la o temperatură mai ridicată, pentru o dezvoltare mai bună a coagulului și pentru sporirea eficienței. Acest lucru nu schimbă caracterul tradițional, caracteristicile organoleptice esențiale sau compoziția internă a produsului finit. Majorarea temperaturii este justificată atât în cazul coagulării lente, cât și în cel al coagulării rapide. Intervalul indicat nu depinde de durata coagulării, ci de tehnica utilizată. Intervalul de 30-60 °C este influențat nu numai de metoda de coagulare utilizată de fabrica de produse lactate în cauză, ci și de tehnica de producție.

De asemenea, intervalul amplu al temperaturilor garantează că dispozițiile caietului de sarcini nu exclud unitățile de producție mai mici sau pe cele care utilizează tehnici care nu sunt suficient de bine reglementate și că atât fermele familiale simple, cât și marile întreprinderi, care lucrează cu precizie, pot produce „Rögös túró” de înaltă calitate.

Motivul eliminării cuvântului suplimentar este că scopul principal al celei de a doua încălziri este extragerea zerului.

Intensitatea celei de a doua încălziri variază în funcție de diferitele tehnici de producție (încălzire) utilizate, astfel încât nu are sens să se limiteze intensitatea celei de a doua încălziri.

În cadrul unor tehnici moderne, blânde și eficiente din punct de vedere energetic, care îmbunătățesc calitatea produsului, diferitele operațiuni nu sunt separate. Aceasta înseamnă că al doilea proces de încălzire poate fi început în timpul presării preliminare, nu doar după aceasta. În cazul acestor tehnici, procesul de producție poate fi scurtat, devenind mai rapid, mai eficient din punct de vedere energetic și mai prietenos cu mediul.

Modificările nu schimbă calitatea produsului sau caracterul tradițional al procesului de producție. Modificările sunt mai degrabă tehnice, efectuate pentru a se ține pasul cu cele mai recente progrese tehnologice și pentru a răspunde exigențelor consumatorilor, și reduc riscul pentru siguranța alimentară a produsului.

Motivul 12: 4.2.5. „Prelucrarea coagulului”, al patrulea paragraf

Motiv:

Experiența a arătat că există întotdeauna o a doua presare, deci teza care permite omiterea acestei etape ar trebui eliminată. Dată fiind modificarea 10 propusă (a se vedea modificarea 10), ultimele două teze au fost mutate la acest paragraf, deoarece este mai logică această ordine.

Motivul 13: 4.2.6. „Răcire și scurgere”

Motiv:

Pentru o eficiență sporită și pentru mai multă sustenabilitate, unele fabrici de produse lactate obișnuiesc să efectueze răcirea la o temperatură mai ridicată, cu o intensitate variabilă, ceea ce permite obținerea unui produs mai stabil din punct de vedere microbiologic. În cazul unor tehnici, pentru a se obține textura granuloasă cât mai eficient posibil, ambalarea se efectuează când produsul este încă fierbinte, după care este răcit. Astfel, se economisește mai multă energie, iar procesul tehnologic este mai rapid și mai favorabil din punct de vedere microbiologic. În acest sistem închis, produsul trece direct de la mașina de ambalare printr-o spirală de răcire, unde se răcește la 10 °C în 55 de minute. Datorită sistemului închis și răcirii rapide, riscul pentru siguranța alimentară a produsului este extrem de scăzut. Brânzeturile pe bază de coagul fabricate prin această tehnică sunt considerate cele mai sigure din punct de vedere microbiologic.

Datorită varietății tehnicilor și practicilor de producție, nu are sens să se cuantifice intensitatea, dar majorarea temperaturii este justificată. Din motive de clarificare, se recomandă o formulare generală, mai degrabă decât menționarea metodelor de răcire.

Modificarea nu schimbă caracteristicile organoleptice esențiale ale produsului sau compoziția internă sau calitatea acestuia și nu schimbă caracterul tradițional al producției. Modificarea este mai degrabă una tehnică, efectuată pentru a se ține pasul cu cele mai recente progrese tehnologice și pentru a răspunde exigențelor consumatorilor, și reduce riscul pentru siguranța alimentară a produsului.

Motivul 14: 4.2.7. „Separarea zerului”, primul paragraf

Motiv:

Odată cu apariția unor tehnici noi, cu eficiență sporită, care nu schimbă caracterul tradițional al produsului, au fost puse în practică mai multe metode de separare a zerului. Din motive de claritate, dat fiind că există metode diferite pentru fiecare tehnică, se recomandă utilizarea unei formulări generice, în locul menționării metodelor specifice, subliniindu-se, în același timp, păstrarea caracterului tradițional al produsului.

Modificarea nu schimbă caracteristicile organoleptice esențiale ale produsului sau compoziția internă sau calitatea acestuia și nu schimbă caracterul tradițional al producției. Modificarea este mai degrabă una tehnică, efectuată pentru a se ține pasul cu cele mai recente progrese tehnologice și pentru a răspunde exigențelor consumatorilor, și reduce riscul pentru siguranța alimentară a produsului.

Motivul 15: 4.2. Subpunctul intitulat „Cerințe minime de verificare”

Motiv:

În cursul verificării, trebuie enumerate numai cerințele de bază care trebuie examinate, deoarece acestea au fost deja incluse în secțiunea relevantă din caietul de sarcini al produsului pentru operațiunile în cauză, iar caracteristicile specifice privind substanțele care pot fi utilizate vor fi indicate în conformitate cu modificarea 5.3. Modificarea are scop de clarificare.

Motivul 16: 4.3. Descrierea principalelor elemente care conferă caracterul tradițional al produsului

Motiv:

Atunci când se descriu elementele-cheie care stabilesc caracterul tradițional al produsului, este important să se precizeze la care element-cheie ce stabilește caracterul tradițional se referă fiecare trimitere. Referințele literare au fost grupate în funcție de aspectul la care se referă:

— metoda tradițională de producție;

— caracteristicile specifice ale produsului sau

— utilizarea denumirii tradiționale a produsului.

CAIETUL DE SARCINI AL UNEI SPECIALITĂȚI TRADIȚIONALE GARANTATE

„Rögös túró”

Nr. UE: TSG-HU-1113-AM02 – 27.1.2025

1. **Denumirea (denumirile)**

„Rögös túró”

2. **Statul membru care solicită înregistrarea**

Ungaria

3. **Clasa produsului, menționată în anexa XVIII la Regulamentul de punere în aplicare (UE) 2025/26**

Clasa 1.3. Brânzeturi

4. **Motive pentru înregistrare**

4.1. *Produsul*

☒ rezultă în urma unui mod de producție sau de prelucrare sau are o compoziție care corespunde unei practici tradiționale pentru produsul respectiv

☐ este produs din materii prime sau ingrediente care sunt cele utilizate în mod tradițional

Tehnica de producție a „Rögös túró” diferă semnificativ de cea a altor brânzeturi proaspete. Cantitatea superfluă de zer se elimină cu delicatețe din coagulul produs din lapte, care reprezintă ingredientul de bază, prin coagulare acidă sau mixtă, ceea ce asigură, în ultimă instanță – chiar și în etapa de porționare și de ambalare – păstrarea texturii sfărâmicioase, granuloase, cu aspect de conopidă.

„Rögös túró” diferă de alte tipuri de brânzeturi bazate pe coagul, mai ales prin textura pe care i-o conferă procesele de producție a coagulului și de separare a zerului.

Nicio altă brânză proaspătă sau niciun alt produs lactat proaspăt nu are o astfel de textură formată din ciorchini de granule suple, care îi conferă un aspect de conopidă, obținută grație tehnicii de producție.

Fabricat fără adaos de arome, acest produs, care este comercializat sub formă granuloasă, cu un gust acrișor și un nivel caracteristic de umiditate, diferă de alte tipuri de brânză proaspătă vândute pe piață, care sunt produse prin tratament termic și malaxare, de exemplu, sau sunt utilizate ca ingredient de bază pentru prăjituri sau pentru produse de patiserie dulci cu cremă.

„Rögös túró” este considerat unul dintre produsele de bază ale bucătăriei maghiare. Numai „Rögös túró” poate fi utilizat la prepararea a numeroase feluri de mâncare clasice.

4.2. *Denumirea produsului*

☒ trebuie să fi fost utilizată în mod tradițional cu referire la produs

☐ trebuie să identifice caracterul tradițional al produsului

Termenul „Rögös” [granulos] din denumirea produsului exprimă specificitatea acestuia: el se referă la textura produsului, care constă în granule de coagul ce amintesc de o conopidă. Termenul „túró”, care este greu de tradus în alte limbi, se referă, de fapt, la o brânză proaspătă cu un gust aromat plăcut, acru și proaspăt.

5. **Descriere**

5.1. *Descrierea produsului căruia i se aplică denumirea de la punctul 1, inclusiv principalele sale caracteristici fizice, chimice, microbiologice sau organoleptice [articolul 54 alineatul (1) primul paragraf litera (b) din Regulamentul (UE) 2024/1143 și articolul 24 din Regulamentul de punere în aplicare (UE) 2025/26]*

„Rögös túró” este un produs lactat de culoare sidefie sau alb-gălbuie, care amintește de o conopidă datorită granulelor de coagul din care este format, și are un gust plăcut, acru, proaspăt, savuros și aromat. În cursul producției, granulele rămân întregi; nu sunt deteriorate, nici zdrobite.

Suprafața granulelor este acoperită cu o peliculă de zer. Umiditatea conținutului este distribuită uniform în granule, astfel încât acestea sunt umede chiar și în interior.

Caracteristici fizice și chimice:

Aciditate (°SH) 60-100 (cu excepția produsului degresat: 60-90)

pH: 4,0-4,8

Diferitele niveluri de grăsime din „Rögös túró” sunt următoarele: foarte grasă, grasă, parțial degresată, slabă și degresată.

Caracteristicile fizice și chimice ale diferitelor niveluri de grăsime sunt următoarele:

Nivelul de materii grase	Conținutul de substanță uscată	Conținutul de grăsime al substanței uscate
	minimum % (m/m)	% (m/m)
Foarte grasă	40,0	cel puțin 60,0
Grasă	35,0	cel puțin 45,0 și mai puțin de 60,0
Parțial degresată	25,0	cel puțin 25,0 și mai puțin de 45,0
Slabă	20,0	cel puțin 10,0 și mai puțin de 25,0
Degresată	15,0	mai puțin de 10,0

Caracteristici organoleptice:

Aspect	Culoare uniformă, sidefie sau, în cazul brânzei foarte grase sau grase, alb-gălbuie.
Textură	Ciorchini (cu dimensiuni de 4-20 mm) de granule suple, amintind de o conopidă, pe lângă care pot apărea cantități mici de zer. Produsele ambalate mecanic se prezintă sub forma unui un bloc omogen, care poate fi sfărâmat în ciorchini de granule suple, cu aspect de conopidă. Textura sa granuloasă se simte în gură, dar nu împiedică înghițirea.
Aromă	Plăcută, acră, aromată, pură, fără arome străine.
Gust	Plăcut, acru, proaspăt și aromat, savuros, pur, fără arome străine.

5.2. *Descrierea metodei de producție care trebuie urmată de producători, inclusiv, dacă este cazul, a naturii și a caracteristicilor materiilor prime sau ingredientelor folosite, cuprinzând, dacă este relevant, denumirea comercială a speciei implicate și denumirea sa științifică, precum și metoda prin care este preparat produsul [articolul 54 alineatul (1) primul paragraf litera (c) din Regulamentul (UE) 2024/1143 și articolul 24 din Regulamentul de punere în aplicare (UE) 2025/26*

Substanțe și instrumente care pot fi utilizate:

Substanțe care respectă standardele de calitate prevăzute în regulamentele în vigoare:

(a) lapte de vacă crud sau pasteurizat, de la lapte degresat la lapte integral (cu maximum 7,2 °SH sau cu o valoare a pH-ului de 6,6-6,85);

(b) smântână, omogenizată sau nu (cu o aciditate a plasmei de maximum 7,2 °SH sau cu o valoare a pH-ului de 6,4-7,0);

(c) fermenți lactici care conțin 36-40 SH, bacterii lactice acidificatoare și producătoare de arome, cu o bună capacitate de acidificare (de exemplu, sub forma unei culturi produse în serie sau a unei culturi starter congelate sau liofilizate pentru produse lactate);

(d) cheag (pentru coagularea mixtă).

Metoda de producție:

„Rögös túró” poate fi produsă prin coagulare mixtă, lentă sau rapidă. Nu există nicio diferență între parametrii de calitate ai brânzei „Rögös túró” obținute prin cele trei metode.

Deși etapele sunt aceleași, procesele tehnologice sunt accelerate prin creșterea temperaturii și a cantității de fermenți lactici (cheag) adăugate. Scopul principal al metodei coagulării rapide este creșterea eficienței și o mai bună utilizare a recipientelor.

Procesul de producție se desfășoară în felul următor:

1. Prematurarea

Acest proces poate fi utilizat în cazul coagulării rapide.

În cazul coagulării rapide, prematurarea laptelui de vacă reduce timpul de coagulare. În cursul prematurării, laptele, pasteurizat la 6,0-7,2 °SH (sau cu un pH de 6,3-6,45), este supus procesului de prematurare până ajunge la 9-11 °SH (sau la un pH de 5,9-6,1). Prematurarea se realizează la o temperatură de 12-15 °C și durează 6-8 ore.

Prematurarea (preacidifierea) laptelui are loc în cuve sau cisterne speciale. Laptele prematurat este transferat apoi, cât mai rapid posibil, într-un dispozitiv de coagulare (cuvă sau cisternă).

2. Ajustarea conținutului de grăsime

Conținutul de grăsime al laptelui trebuie ajustat în funcție de nivelul final de materii grase al „Rögös túró”. Această ajustare se poate realiza prin degresare parțială, prin amestecarea laptelui degresat cu lapte integral sau prin amestecarea de smântână, inclusiv smântână omogenizată, cu lapte integral.

3. Închegarea

În cursul coagulării lente, laptele de vacă se încheagă la o temperatură de 22-32 °C. În cursul coagulării rapide cu sau fără prematurare, laptele sau laptele prematurat se încheagă la 30-32 °C folosindu-se fermenți lactici (produși în serie sau sub formă de pudră sau congelați) a căror cantitate depinde de cultură, cantitatea de cheag fiind prevăzută în caietul de sarcini pentru cultura respectivă. Cantitatea de fermenți lactici – și, prin urmare, metoda de coagulare – depinde de timpul planificat pentru coagulare.

4. Coagularea

Laptele închegat se coagulează într-un recipient special timp de 12-20 de ore în cazul coagulării lente și timp de 4-6 ore în cazul coagulării rapide, sau 6-8 ore în cazul coagulării rapide fără prematurare – până ajunge la 30-38°°SH sau la un pH de 4,2-4,8. Coagularea lentă se realizează la o temperatură de 22-32° C, iar cea rapidă la 30-32° C. Când se atinge indicele de aciditate necesar, coagulul se desprinde cu delicatețe și poate fi observată o separare ușoară a zerului. Cheagul se utilizează și în cadrul coagulării mixte.

5. Prelucrarea coagulului

Scopul acestei operațiuni este de a reduce conținutul de apă al coagulului până la atingerea valorii caracteristice produsului. Procedura se desfășoară în trei etape: o presare preliminară, încălzirea și o a doua presare. Este necesar ca prelucrarea să se facă atent, deoarece coagulul este destul de sfărâmicios.

În cursul presării preliminare, coagulul este mărunțit cu ajutorul unui dispozitiv care asigură o mărunțire delicată, apoi este tăiat, amestecat și lăsat în repaus dacă este necesar. În acest stadiu, scopul este de a stimula eliberarea zerului din coagul (sinereza). După un repaus de câteva minute (la 30-38 °SH sau la un pH de 4,2-4,8), coagulul este tăiat în granule de mărimea unei nuci (2-3 cm). După terminarea tăierii, poate fi eliminată o parte din zer. În cursul etapei următoare, pentru a se împiedica sfărâmarea coagulului, instrumentul de tăiat se poate acoperi cu un scut de protecție sau în locul lui se pot utiliza spatule. Granulele de coagul tăiate care mai plutesc încă în zer sunt menținute în mișcare prin amestecare.

Scopul celei de-a doua încălziri este de a reduce dimensiunea granulelor de coagul și de a elimina zerul. Cea de-a doua încălzire se realizează amestecând în continuu, până la atingerea unei temperaturi de 30-60 °C, indiferent de tipul de coagulare. De asemenea, al doilea proces de încălzire poate fi început în timpul presării preliminare.

În cursul celei de-a doua etape de presare, coagulul, care mai conține încă zer, trebuie amestecat în continuu și lăsat să se depună, până la obținerea gradului dorit de soliditate. Dacă granulele de coagul nu se solidifică în ritmul necesar pentru a se obține textura specifică a „Rögös túró”, procesul de solidificare poate fi ajutat prin lăsarea lor în repaus o perioadă scurtă de timp. După un scurt repaus, granulele de coagul trebuie amestecate din nou, pentru a le împiedica să se lipească una de alta.

6. Răcire și scurgere

Scopul acestei etape este de a preveni supraacidifierea coagulului tăiat și încălzit, precum și răspândirea eventualilor contaminanți microbieni, de a împiedica aglutinarea coagulului și de a controla compactarea. Coagulul trebuie răcit astfel încât temperatura să nu depășească 35 °C la sfârșitul răcirii. Răcirea poate avea loc înainte sau după ambalare.

Amestecul de zer și coagul al „Rögös túró” este eliminat din dispozitivul de coagulare prin mijloace gravitaționale sau cu ajutorul unei pompe care păstrează textura coagulului.

7. Separarea zerului

Zerul care a fost separat de coagul trebuie eliminat, păstrându-se textura granuloasă. Etapa esențială pentru formarea texturii granuloase este separarea zerului. În timpul separării, coagulul este mișcat cu grijă din când în când, pentru a se asigura integritatea texturii cu aspect de conopidă. Separarea continuă până la obținerea conținutului de substanță uscată și a indicelui de aciditate necesare pentru nivelul de materii grase dorit.

8. Turnarea, ambalarea, etichetarea și depozitarea

În această etapă este important să se asigure că textura granuloasă nu este ruptă sau deteriorată în alt fel. În timpul ambalării se poate utiliza un gaz inert protector. Nivelul de materii grase menționat la punctul 4.1. trebuie indicat pe ambalaj. „Rögös túró” trebuie depozitată la o temperatură maximă de 10 °C, folosind o metodă care exclude orice impact mecanic.

Cerințe minime de verificare

Datorită specificității produsului „Rögös túró”, în momentul verificării acestuia trebuie examinate în special următoarele elemente:

— caracteristicile de calitate specifice ale substanțelor utilizate în procesul de producție;

— respectarea punctului 4 în timpul procesului de producție;

— în ceea ce privește calitatea produsului finit, respectarea punctului 4 în privința cerințelor legate de caracteristicile fizice și chimice (procentajul de grăsimi și substanță uscată din produs, conținutul de aciditate) și a cerințelor organoleptice (aspect, textură, gust și miros).

5.3. *Descrierea elementelor esențiale care stabilesc caracterul tradițional al produsului [articolul 54 alineatul (1) primul paragraf litera (d) din Regulamentul (UE) 2024/1143 și articolul 24 din Regulamentul de punere în aplicare (UE) 2025/26*

Referiri la metoda tradițională de producție

Între secolele al XVIII-lea și al XX-lea, brânzeturile pe bază de coagul se consumau proaspete sau conservate prin mărunțirea lor, în stare naturală, pentru a obține bucăți de mărimea unei grăunțe sau a unei alune (*Magyar Néprajz nyolc kötetben*, Akadémiai Kiadó, Magyar Tudományos Akadémia).

Un document istoric referitor la aspectul granulos al brânzei pe bază de coagul datează din perioada de după primul război mondial. În el se menționează că „brânza din coagul este tăiată astfel încât să fie transformată în granule de mărimea unei alune (…) cu cât brânza pe bază de coagul este mai sfărâmicioasă, cu atât se menține proaspătă mai mult timp” (O. Gratz, *A tej és tejtermékek*, p. 294-296, 1925).

Potrivit dr. Sándor Szakály, în Ungaria „varietatea granuloasă reprezintă 80 % din întreaga producție de brânză pe bază de coagul”... „Rögös túró” este fundamental diferită de celelalte trei tipuri de brânză deoarece coagularea laptelui utilizat pentru producerea sa se poate realiza numai prin acidifiere biologică …(Dr. S. Szakály 1980, *A rögös állományú étkezési túró korszerű gyártása*, Magyar Tejgazdasági Kutató Intézet, Pécs).

Referiri la caracteristicile specifice ale produsului (aspectul granulos/granulozitatea/textura ca de conopidă)

Revista *Tejgazdasági Szemle* preciza, în 1925, că brânza pe bază de coagul are un aspect grăunțos sau sfărâmicios [A. Törs 1925, Tejgazdasági Szemle és Tejgazdasági Könyvtár (Tejgazdasági Szemle kiadása)].

Mihály Balatoni vorbește despre „granule de coagul, o textură cu aspect de conopidă, fină, suplă, grosieră, ciorchini și granule amintind de conopidă” (Mihály Balatoni 1960, *Étkezési Túró gyártása*).

În 1979, Dr. Sándor Szakály și Dr. Gábor Tomka au publicat cifre referitoare la tendințele de consum, în perioada 1970-1977, în ceea ce privește această brânză pe bază de coagul, cu o „textură asemănătoare unei conopide” (Tejipar, Vol. 28, No 1, 1979).

Referiri la utilizarea denumirii tradiționale a produsului

Potrivit dr. Sándor Szakály, „Rögös túró”, cunoscută numai în Europa centrală, este un vechi produs lactat maghiar originar din vestul Munților Urali și produs pe plan național de-a lungul secolelor, din lapte crud (Tejgazdaságtan, 2001).

Caracterul tradițional al brânzei „Rögös túró” este demonstrat de capitolul separat dedicat acesteia în colecția *Hagyományok-Ízek-Régiók* (Tradiții-Gusturi-Regiuni), publicată de Ministerul Agriculturii și de Agrármarketing Centrum în 2002. Colecția include doar produsele care au o istorie ce poate fi documentată în conformitate cu criteriile relevante. Pentru ca un produs să fie inclus în colecția respectivă, trebuie să se demonstreze că acesta datează de cel puțin două generații (50 de ani) și trebuie să fie un produs bine-cunoscut, reputat, care este produs și distribuit.

6. **Cerințe privind etichetarea**

-