C/2026/3897

20.7.2026

Offentliggörande av en ansökan om godkännande av en ändring av en produktspecifikation i enlighet med artikel 59.4 av Europaparlamentets och rådets förordning (EU) 2024/1143 om geografiska beteckningar för vin, spritdrycker och jordbruksprodukter samt garanterade traditionella specialiteter och frivilliga kvalitetsbegrepp för jordbruksprodukter, om ändring av förordningarna (EU) nr 1308/2013, (EU) 2019/787 och (EU) 2019/1753 samt om upphävande av förordning (EU) nr 1151/2012 ([1])

(C/2026/3897)

I enlighet med artikel 61 i Europaparlamentets och rådets förordning (EU) 2024/1143 får myndigheterna i en medlemsstat eller ett tredjeland eller en fysisk eller juridisk person med ett berättigat intresse och som är etablerad eller bosatt i ett tredjeland lämna in en invändning till kommissionen inom tre månader från dagen för detta offentliggörande.

ANSÖKAN OM EN ÄNDRING AV EN PRODUKTSPECIFIKATION FÖR EN GARANTERAD TRADITIONELL SPECIALITET

(Artikel 66 i förordning (EU) 2024/1143)

”Rögös túró”

Referensnummer: TSG-HU-1113-AM02 – 27.1.2025

1. **Namn på den produkt som ändringen avser**

”Rögös túró”

2. **Medlemsstat som ansökan kommer från**

Ungern

3. **Avsnitt i produktspecifikationen som berörs av ändringen eller ändringarna**

☐ Produktens namn

☒ Produktbeskrivning

☒ Produktionsmetod

☐ Övrigt

4. **Beskrivning av och motivering till ändringen eller ändringarna**

Del som omfattas av ändringen: Produktbeskrivning

Förteckning över ändringar (1–2):

Ändring 1: 3.1 (första stycket andra meningen)

Tidigare:

Överflödet av vassle avlägsnas varsamt från den ostmassa som framställts av den grundläggande mjölkingrediensen genom syrabaserad eller blandad ystning, genom inverkan av tyngdkraften och genom dekantering, dvs. genom självpressning, för att säkerställa – även i portionerings- och förpackningsstadierna – att den smuliga, gryniga, blomkålsliknande konsistensen bevaras.

Ändring:

Överflödet av vassle avlägsnas varsamt från den ostmassa som framställts av den grundläggande mjölkingrediensen genom syrabaserad eller blandad ystning, för att säkerställa – även vid portionering och förpackning – att den smuliga, gryniga, blomkålsliknande konsistensen bevaras.

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

Ändring 2: Punkt 4.1 i produktspecifikationen Fysiska och kemiska krav

Ändring 2.1:

Ett pH-värde har lagts till i de fysiska kraven:

pH: 4,0–4,8

Ändring 2.2:

Följande förklarande text har lagts till före den tabell som sammanfattar de fysiska och kemiska kraven:

”Rögös túró” framställs med följande olika fetthalter: helfet, fet, delvis skummad, låg fetthalt och skummad. De fysiska och kemiska kraven för de olika fetthalterna är följande:

Skäl till ändringarna ovan (1–2):

Skäl 1: 3.1 (första stycket andra meningen)

Motivering:

Nya och effektivitetsförbättrande tekniker som inte påverkar produktens traditionella karaktär har utvecklats, bland annat för avtappning av vasslen och ostmassan. Eftersom dessa metoder kan skilja sig från en producent eller teknik till en annan, skulle en angivelse av de faktiska metoderna utgöra en begränsning. Dessa metoder bör därför strykas ur produktspecifikationen. Ändringen förändrar inte produktens kännetecknande organoleptiska egenskaper eller interna sammansättning, och påverkar inte heller dess traditionella karaktär. Det rör sig snarare om en teknisk förändring som är i linje med de senaste tekniska framstegen och med konsumenternas krav, och som minskar produktens livsmedelssäkerhetsrisk.

Skäl 2: 4.1 Fysiska och kemiska krav

Skäl till ändring 2.1:

I och med de tekniska framstegen har mätningen av syrahalten vid vissa mejerier ersatts med en mer exakt pH-mätning som garanterar att de traditionella egenskaperna bevaras. Därför bör motsvarande pH-värde anges tillsammans med den traditionella syrahalten i produktspecifikationen. Ändringen förändrar inte produktens kännetecknande organoleptiska egenskaper eller interna sammansättning, och påverkar inte heller dess traditionella karaktär.

Skäl till ändring 2.2:

Beskrivningen bör ange att produkten kan saluföras med olika fetthalt, dvs. helfet, fet, delvis skummad, låg fetthalt och skummad.

Del som omfattas av ändringen: Produktionsmetod

Förteckning över ändringar (3–16):

Ändring 3:

Punkt 4.2 i produktspecifikationen, Ämnen och instrument som får användas

Tidigare:

a) Obehandlad eller pastöriserad komjölk, från skummjölk till helmjölk.

b) Grädde, även homogeniserad.

c) Syrakultur (t.ex. i form av en massproducerad kultur eller en djupfryst eller frystorkad startkultur för mejeriprodukter).

d) Löpe (för blandad ystning).

Ändring:

a) Obehandlad eller pastöriserad komjölk, från skummjölk till helmjölk (högst 7,2 °SH eller ett pH-värde på 6,6–6,85).

b) Grädde, även homogeniserad (med en surhetsgrad på högst 7,2 °SH eller ett pH-värde på 6,4–7,0).

c) Syrakultur med en surhetsgrad på 36–40 °SH, surgörande och aromproducerande mjölksyrabakterier med god syrningsförmåga (t.ex. i form av en massproducerad kultur eller en djupfryst eller frystorkad startkultur för mejeriprodukter).

d) Löpe (för blandad ystning).

Ändring 4:

4.2.1 *”Inledande mognadsprocess”, första meningen*

Tidigare:

Denna process används endast i samband med den snabba ystningsmetoden. Under den långsamma ystningsmetoden behöver mjölken inte förmognas.

Ändring:

Denna process får används i samband med den snabba ystningsmetoden.

Ändring 5:

4.2.1 *”Inledande mognadsprocess”, andra stycket, andra meningen*

Tidigare:

Förmognad innebär att mjölken, som är pastöriserad vid 6,0–7,2 °SH, får mogna tills den uppnår 9–11 °SH.

Ändring:

Förmognad innebär att mjölken, som är pastöriserad vid 6,0–7,2 °SH (eller vid ett pH-värde på 6,3–6,45), får mogna tills den uppnår 9–11 °SH (eller ett pH-värde på 5,9–6,1).

Ändring 6:

4.2.1 *”Inledande mognadsprocess”, tredje stycket, andra meningen*

Tidigare:

Efter mognadsprocessen hälls mjölken i en ystningsanordning (ett ystningskar) så snabbt som möjligt.

Ändring:

Efter mognadsprocessen hälls mjölken i en ystningsanordning (ett ystningskar eller en ystningstank) så snabbt som möjligt.

Ändring 7:

4.2.2 *”Reglering av fetthalten”, första meningen*

Tidigare:

Om en reglering av fetthalten är nödvändig tillsätts helmjölk eller homogeniserad grädde till komjölken beroende på ostens slutliga fetthalt.

Ändring:

Mjölkens fetthalt måste anpassas till den slutliga fetthalten i ”Rögös túró”. Detta kan göras genom delvis skumning, genom blandning av skummjölk med helmjölk eller genom blandning av grädde, inklusive homogeniserad grädde, med helmjölk.

Ändring 8:

4.2.3 *”Löpläggning”*

Tidigare:

Vid långsam ystning tillsätts löpe till komjölken vid 22–32 °C med användning av 0,5–1,5 % syrakultur (eller motsvarande mängd syrakultur i pulverform eller fryst form).

Vid snabb ystning tillsätts löpe till mjölk som genomgått en mognadsprocess vid 30–32 °C med användning av 4–5 % syrakultur.

Ändring:

Vid långsam ystning tillsätts löpe till komjölken vid 22–32 °C. Vid snabb ystning, med eller utan förmognad, sker löpläggningen av mjölken eller av mjölk som har förmognats vid 30–32 °C, med hjälp av en syrakultur (massproducerad, i pulverform eller fryst) vars mängd beror på kulturen, med den mängd löpe som fastställs i specifikationen för kulturen. Mängden kultur – och därmed ystningsmetoden – bestäms av den planerade ystningstiden.

Ändring 9:

4.2.4 *”Ystning”, första meningen*

Tidigare:

Mjölk med tillsatt löpe ystas i ett ystningskärl under 12–20 timmar vid långsam ystning och i 4–6 timmar vid snabb ystning, tills den uppnår en surhetsgrad på 30–38 °SH.

Ändring:

Mjölk med tillsatt löpe ystas i ett ystningskärl under 12–20 timmar vid långsam ystning och under 4–6 timmar vid snabb ystning – eller 6–8 timmar vid snabb ystning utan förmognad – tills den uppnår en surhetsgrad på 30–38 ° SH eller ett pH-värde på 4,2–4,6.

Ändring 10:

4.2.5 *”Bearbetning av ostmassan”, andra stycket*

Tidigare:

Under den första pressningen bryts ostmassan varsamt med hjälp av en särskild anordning, varefter den skärs, blandas och lämnas att vila vid behov. Syftet i detta skede är att se till att frisättningen av vassle från ostmassan (syneres) sker snabbt. Den stelnade ostmassan får vila under några minuter (vid 30–38 °SH) och skärs sedan i valnötsstora (2–3 cm), gryniga korn. Efter skärningen måste en del av vasslen tappas av. För att förhindra att ostmassan smulas sönder i nästa steg placeras en skyddande avskärmning på skärverktyget. Spatlar kan också användas i stället för skärverktyget. De ostkorn som fortfarande flyter i vasslen hålls i rörelse genom omrörning. Om ostkornen inte stelnar i den takt som krävs för att uppnå den typiska konsistensen hos ”Rögös túró” kan stelningsprocessen underlättas genom att låta kornen ansamlas och vila en liten stund. När ostkornen har vilat en stund måste de röras om igen för att förhindra att de klumpar ihop sig.

Ändring:

Under den första pressningen bryts ostmassan varsamt med hjälp av en särskild anordning, varefter den skärs, blandas och lämnas att vila vid behov. Syftet är att få ostmassan att avge vasslen (syneres). Ostmassan får vila under några minuter (vid 30–38 °SH eller ett pH-värde på 4,2–4,6) och skärs sedan i valnötsstora (2–3 cm), gryniga korn. Efter skärningen kan en del av vasslen tas bort. För att förhindra att ostmassan smulas sönder i nästa steg kan en skyddande avskärmning placeras på skärverktyget. Spatlar kan också användas i stället för skärverktyget. De ostkorn som fortfarande flyter i vasslen hålls i rörelse genom omrörning.

Ändring 11:

4.2.5 *”Bearbetning av ostmassan”, tredje stycket*

Tidigare:

Den första pressningen följs av uppvärmning. Syftet är att göra ostkornen mindre och få dem att avge vassle. Ostmassan värms upp under ständig omrörning i en takt av 1 °C per 2,5 minuter tills en temperatur på 30–40 °C uppnås vid långsam ystning och en temperatur på 36–48 °C uppnås vid påskyndad ystning.

Ändring:

Syftet med den andra uppvärmningen är att göra ostkornen mindre och få dem att avge vassle. Den andra uppvärmningen utförs genom kontinuerlig omrörning tills en temperatur på 30–60 °C uppnås, oavsett typ av ystning. Den andra uppvärmningsprocessen kan också inledas under den första pressningen.

Ändring 12:

4.2.5 *”Bearbetning av ostmassan”, fjärde stycket*

Tidigare:

Under den andra pressningen måste ostmassan röras om kontinuerligt, innan den får vila så att den önskade konsistensen uppnås. Den andra pressningen kan hoppas över vid framställning genom långsam ystning.

Ändring:

Under den andra pressningen måste ostmassan röras om kontinuerligt, innan den får vila så att den önskade konsistensen uppnås. Om ostkornen inte stelnar i den takt som krävs för att uppnå den typiska konsistensen hos ”Rögös túró” kan stelningsprocessen underlättas genom att låta kornen ansamlas och vila en liten stund. När ostkornen har vilat en stund måste de röras om igen för att förhindra att de klumpar ihop sig.

Ändring 13:

4.2.6 *”Kylning och avtappning”*

Tidigare:

Syftet är att förhindra en för hög surhetsgrad hos den skurna och uppvärmda ostmassan, förhindra spridning av mikrobiella föroreningar och se till att ostmassan inte klumpar ihop sig samt att reglera pressningen. Ostmassan kyls ner i en ystningsanordning (ett kar eller en tank) i en takt av 3–4 °C per minut tills den uppnår en temperatur på 18–22 °C.

Ostmassan kan kylas ner i karets eller tankens egen vassle, vilken bör cirkulera över den skiktade värmeväxlare som är inbyggd i avtappningsledningen, och kylas ner till under 5 °C. Dricksvatten kan också användas vid kylningen när all vassle har tappats ut. Nedkylning i en kylkammare ger också tillräcklig säkerhet. De ingående kulturerna förhindrar också i sig en alltför hög surhetsgrad.

Blandningen av vassle och ostmassa till ”Rögös túró” tappas av från ystningsanordningen med hjälp av tyngdkraften eller genom en pump som bevarar ostmassans konsistens.

Ändring:

Syftet är att förhindra en för hög surhetsgrad hos den skurna och uppvärmda ostmassan, förhindra spridning av mikrobiella föroreningar och se till att ostmassan inte klumpar ihop sig samt att reglera pressningen. Ostmassan måste kylas ned så att temperaturen vid kylningens slut inte överstiger 35 °C. Kylning kan ske före eller efter förpackningen.

Blandningen av vassle och ostmassa till ”Rögös túró” tappas av från ystningsanordningen med hjälp av tyngdkraften eller genom en pump som bevarar ostmassans konsistens.

Ändring 14:

4.2.7 *”Avskiljning av vassle”, första stycket, första och andra meningarna*

Tidigare:

När vasslen har avskiljts från ostmassan måste den avlägsnas. Det viktigaste steget för att den gryniga konsistensen ska bildas är metoden för avskiljning av vassle (dekantering).

Ändring:

Den vassle som har avskiljts från ostmassan måste avlägsnas så att den gryniga konsistensen bevaras. Det viktigaste steget för att den gryniga konsistensen ska bildas är att vasslen avskiljs.

Ändring 15:

4.2 *Underpunkt ”Minsta kontrollkrav”*

Tidigare:

På grund av produktens särskilda karaktär måste i synnerhet följande egenskaper undersökas vid kontroll av ”Rögös túró”:

De särskilda kvalitetsegenskaperna hos följande ämnen (komjölk, grädde, rena kulturer av mjölksyrabakterier) som används vid tillverkningen:

— Färsk komjölk med en surhetsgrad på högst 7,2 °SH.

— Grädde med en surhetsgrad på högst 7,2 °SH.

— Syrakultur med en surhetsgrad på 36–40 °SH, surgörande och aromproducerande mjölksyrabakterier med god syrningsförmåga (t.ex. i form av en massproducerad kultur eller en djupfryst eller frystorkad startkultur för mejeriprodukter).

Bestämmelserna i punkt 4 måste följas under hela tillverkningsprocessen, i synnerhet följande:

— Ystning: surhetsgrad (30–36 °SH) och ystningstid (4–20 timmar).

— Bearbetning av ostmassan: kontroll av ostmassans konsistens (den ska kännas mjuk och det ska vara möjligt att avlägsna ostmassan från karet utan att den bryts sönder, 32–38 °SH).

— Nedkylning av ostmassan (tills 18–22 °C uppnås, med en takt av 3–4 °C per minut).

— Avskiljning av vassle (varsamt, genom avtappning utan pressning, dvs. med hjälp av tyngdkraften).

Slutproduktens kvalitet:

— Bestämmelserna i punkt 4 måste följas vid kontroll av de fysiska och kemiska kraven (grad av fett, torrsubstanshalt, fetthalt, surhetsgrad).

— Bestämmelserna i punkt 4 måste följas vid kontroll av de organoleptiska kraven (utseende, konsistens, smak och lukt).

Ändring:

På grund av produktens särskilda karaktär måste i synnerhet följande egenskaper undersökas vid kontroll av ”Rögös túró”:

— De särskilda kvalitetsegenskaperna hos de ämnen som används för produktionen.

— Efterlevnaden av punkt 4 under produktionsprocessen.

— När det gäller slutproduktens kvalitet, efterlevnad av punkt 4 när det gäller de fysiska och kemiska kraven (fetthalt, torrsubstanshalt, fetthalt, syrahalt) och organoleptiska kraven (utseende, textur, smak och lukt).

Ändring 16:

Tidigare:

4.3 Beskrivning av de viktigaste faktorerna som visar på produktens traditionella karaktär

Från 1700-talet och fram till 1900-talet konsumerades färskost direkt efter tillverkningen eller konserverades genom att den maldes i sitt naturliga tillstånd till korn- eller hasselnötsstora bitar (*Magyar Néprajz nyolc kötetben*, Akadémiai Kiadó, Magyar Tudományos Akadémia).

Historiska uppgifter om färskostens gryniga karaktär förekommer redan åren efter första världskriget. Bland annat uppges att ”färskosten skärs i hasselnötsstora korn […], och ju smuligare osten är, desto längre håller den sig färsk” (O. Gratz, *A tej és tejtermékek*, s. 294–296, 1925).

Tejgazdasági Szemle skrev 1925 att färskosten har en kornig eller smulig karaktär (A. Törs 1925, *Tejgazdasági Szemle és Tejgazdasági Könyvtár [Tejgazdasági Szemle kiadása]*).

Mihály Balatoni beskriver ”ostkorn, en fin, lös, grov, blomkålsliknande konsistens, klumpar och korn som påminner om blomkål” (Mihály Balatoni 1960, *Étkezési Túró gyártása*).

År 1979 publicerade Sándor Szakály och Gábor Tomka siffror om konsumtionen av denna färskost med en ”blomkålsliknande konsistens” mellan 1970 och 1977 (*Tejipar*, vol. 28, nr 1, 1979).

Enligt Sándor Szakály ”står den gryniga sorten för 80 % av all färskost som produceras i Ungern. ’Rögös túró’ skiljer sig på ett avgörande sätt från de andra tre typerna genom att ystningen av den mjölk som används vid tillverkningen endast kan ske genom biologisk syrning …” (S. Szakály 1980, *A rögös állományú étkezési túró korszerű gyártása*, Magyar Tejgazdasági Kutató Intézet, Pécs).

Enligt Sándor Szakály är ”Rögös túró”, som endast är känd i Centraleuropa, en mycket gammal ungersk mejeriprodukt som har sitt ursprung i området väster om Uralbergen, där den har tillverkats för hushållsbehov under många århundraden (*Tejgazdaságtan*, 2001).

Den traditionella karaktären hos ”Rögös túró” framgår även av det faktum att osten tillägnades ett eget kapitel i samlingen ”Hagyományok-Ízek-Régiók” [Traditioner–Smaker–Regioner], som gavs ut av jordbruksministeriet och Agrármarketing Centrum 2002. Denna samling utgörs endast av produkter med en historia som kan dokumenteras enligt relevanta kriterier. För att ingå i samlingen måste en produkt ha en tradition som går tillbaka minst två generationer (50 år), och den måste vara en populär och erkänd produkt som tillverkas och distribueras i regionen.

Ändring:

4.3 Beskrivning av de viktigaste faktorerna som visar på produktens traditionella karaktär

Hänvisningar till den traditionella produktionsmetoden:

Från 1700-talet och fram till 1900-talet konsumerades färskost direkt efter tillverkningen eller konserverades genom att den maldes i sitt naturliga tillstånd till korn- eller hasselnötsstora bitar (*Magyar Néprajz nyolc kötetben*, Akadémiai Kiadó, Magyar Tudományos Akadémia).

Historiska uppgifter om färskostens gryniga karaktär förekommer redan åren efter första världskriget. Bland annat uppges att ”färskosten skärs i hasselnötsstora korn […], och ju smuligare osten är, desto längre håller den sig färsk” (O. Gratz, *A tej és tejtermékek*, s. 294–296, 1925).

Enligt Sándor Szakály ”står den gryniga sorten för 80 % av all färskost som produceras i Ungern. ’Rögös túró’ skiljer sig på ett avgörande sätt från de andra tre typerna genom att ystningen av den mjölk som används vid tillverkningen endast kan ske genom biologisk syrning …” (S. Szakály 1980, *A rögös állományú étkezési túró korszerű gyártása*, Magyar Tejgazdasági Kutató Intézet, Pécs).

Hänvisningar till de särskilda produktegenskaperna (grynig eller kornig karaktär/blomkålsliknande konsistens):

Tejgazdasági Szemle skrev 1925 att färskosten har en kornig eller smulig karaktär (A. Törs 1925, *Tejgazdasági Szemle és Tejgazdasági Könyvtár [Tejgazdasági Szemle kiadása]*).

Mihály Balatoni beskriver ”ostkorn, en fin, lös, grov, blomkålsliknande konsistens, klumpar och korn som påminner om blomkål” (Mihály Balatoni 1960, *Étkezési Túró gyártása*).

År 1979 publicerade Sándor Szakály och Gábor Tomka siffror om konsumtionen av denna färskost med en ”blomkålsliknande konsistens” mellan 1970 och 1977 (*Tejipar*, vol. 28, nr 1, 1979).

Hänvisningar till användningen av produktens traditionella beteckning:

Enligt Sándor Szakály är ”Rögös túró”, som endast är känd i Centraleuropa, en mycket gammal ungersk mejeriprodukt som har sitt ursprung i området väster om Uralbergen, där den har tillverkats för hushållsbehov under många århundraden (*Tejgazdaságtan*, 2001).

Den traditionella karaktären hos ”Rögös túró” framgår även av det faktum att osten tillägnades ett eget kapitel i samlingen ”Hagyományok-Ízek-Régiók” [Traditioner–Smaker–Regioner], som gavs ut av jordbruksministeriet och Agrármarketing Centrum 2002. Denna samling utgörs endast av produkter med en historia som kan dokumenteras enligt relevanta kriterier. För att ingå i samlingen måste en produkt ha en tradition som går tillbaka minst två generationer (50 år), och den måste vara en populär och erkänd produkt som tillverkas och distribueras i regionen.

Skäl till ändringarna ovan (3–16):

Skäl 3: 4.2. Ämnen och instrument som får användas

Motivering:

Syrahalten eller motsvarande pH-värden för de ämnen som får användas förtecknas för närvarande i delen ”Minsta kontrollkrav”. Eftersom dessa värden är specifika för de berörda ämnena, skulle det vara mer meningsfullt att ange dem när ämnena definieras, och de bör därför strykas från delen ”Minsta kontrollkrav”.

Skäl 4: 4.2.1 ”Inledande mognadsprocess”, första meningen

Motivering:

Den snabba ystningsmetoden kan också ske utan en inledande mognadsprocess, när löpe tillsätts till komjölken vid 30–32 °C, med en syrakultur på 4–5 %. Det bör därför anges att den inledande mognadsprocessen är frivillig snarare än obligatorisk. Eftersom det inte förekommer någon inledande mognadsprocess i samband med långsam ystning, bör den relevanta delen av meningen strykas. Ändringen påverkar inte produktens gryniga konsistens eller traditionella karaktär, utan det rör sig enbart om en teknisk förändring som är i linje med de senaste tekniska framstegen.

Skäl 5: 4.2.1 ”Inledande mognadsprocess”, andra stycket, andra meningen

Motivering:

I och med de tekniska framstegen har mätningen av syrahalten vid vissa mejerier ersatts med en mer exakt pH-mätning som garanterar att de traditionella egenskaperna bevaras. Därför bör motsvarande pH-värde anges tillsammans med den traditionella syrahalten i produktspecifikationen. Ändringen förändrar inte produktens kännetecknande organoleptiska egenskaper eller interna sammansättning, och påverkar inte heller dess traditionella karaktär.

Skäl 6: 4.2.1 ”Inledande mognadsprocess”, tredje stycket, andra meningen

Motivering:

Endast en typ av ystningsanordning som används för att framställa produkten ingick i den ursprungliga produktspecifikationen, medan tankar i praktiken används i stor utsträckning vid sidan av kar, vilket uppges längre ner i produktspecifikationen. Ändringen är endast avsedd som ett förtydligande. Ändringen förändrar inte produktens kännetecknande organoleptiska egenskaper eller interna sammansättning, eller påverkar dess traditionella karaktär.

Skäl 7: 4.2.2 ”Reglering av fetthalten”, första meningen

Motivering:

Den vanligt förekommande metoden att reglera fetthalten beskrevs inte i sin helhet i den ursprungliga produktspecifikationen. Syftet med ändringen är att på ett tydligt sätt beskriva alla metoder som används för reglering av fetthalten. Ändringen förändrar inte produktens kännetecknande organoleptiska egenskaper eller interna sammansättning, och påverkar inte heller dess traditionella karaktär.

Skäl 8: 4.2.3 ”Löpläggning”

Motivering:

Tekniska framsteg har lett till att nya syrakulturer har bildats. Den mängd syrakulturer som används för löpläggningen kan variera beroende på syrakulturen. Eftersom den mängd syrakultur som används för löpläggningen varierar beroende på kulturen, är det inte relevant att precisera mängden. Det rekommenderas snarare att man följer doseringsanvisningarna för varje enskild kultur. Ändringen förändrar inte produktens kännetecknande organoleptiska egenskaper eller interna sammansättning, och påverkar inte heller dess kvalitet eller produktionens traditionella karaktär. Det rör sig snarare om en teknisk förändring som är i linje med de senaste tekniska framstegen och med konsumenternas krav, och som minskar produktens livsmedelssäkerhetsrisk.

Skäl 9: 4.2.4 ”Ystning”, första meningen

Motivering:

I och med de tekniska framstegen har mätningen av syrahalten vid vissa mejerier ersatts med en mer exakt pH-mätning som garanterar att de traditionella egenskaperna bevaras. Därför bör motsvarande pH-värde anges tillsammans med den traditionella syrahalten i produktspecifikationen.

Eftersom den snabba ystningsmetoden också kan utföras utan en inledande mognadsprocess, bör denna metod för tydlighetens skull inkluderas i specifikationen. Ändringen förändrar inte produktens kännetecknande organoleptiska egenskaper eller interna sammansättning, och påverkar inte heller dess traditionella karaktär. Det rör sig snarare om en teknisk förändring som är i linje med de senaste tekniska framstegen och med konsumenternas krav, och som minskar produktens livsmedelssäkerhetsrisk.

Skäl 10: 4.2.5 ”Bearbetning av ostmassan”, andra stycket

Motivering:

Det finns andra metoder för att förhindra att ostmassan smulas sönder än den som anges, och de bör också inkluderas i produktspecifikationen. Att montera den skyddande avskärmningen eller byta ut skärverktyget mot spatlar kräver yrkeserfarenhet, annars uppfyller inte produkten bestämmelserna. Nya tekniker för att framställa ostmassa har tagits fram för att uppnå och bevara ostmassan i rätt storlek, så automatiseringen av tekniken är i sig en garanti. Om tekniken kräver en skyddande avskärmning måste den alltid användas. Det finns dock även tekniker där endast omrörningsblad används för att bevara den gryniga konsistens som krävs. I så fall är det inte möjligt att montera en skyddande avskärmning under processen eller att byta ut skärverktyget mot spatlar.

I och med de tekniska framstegen har mätningen av syrahalten vid vissa mejerier ersatts med en mer exakt pH-mätning som garanterar att de traditionella egenskaperna bevaras. Därför bör pH-värdet anges tillsammans med den traditionella syrahalten.

En tråd eller kniv är det verktyg som oftast används för att varsamt bryta upp ostmassan.

Ostmassans struktur måste skyddas för att bevara den gryniga konsistensen. Därför vilar den upprepade gånger i flera (1–2) minuter.

Regelbunden omrörning bidrar också till att uppnå en jämn värmefördelning.

Logiskt sett hör de två sista meningarna i stycket till slutet av punkt 4.2.5 ”Bearbetning av ostmassan”, så de har flyttats dit (se ändring 12).

Ändringen förändrar inte produktens kännetecknande organoleptiska egenskaper eller interna sammansättning, och påverkar inte heller dess traditionella karaktär. Det rör sig snarare om en teknisk förändring som är i linje med de senaste tekniska framstegen och med konsumenternas krav, och som minskar produktens livsmedelssäkerhetsrisk.

Skäl 11: 4.2.5 ”Bearbetning av ostmassan”, tredje stycket

Motivering:

Vid vissa mejerier används en teknik där den andra uppvärmningen sker vid en högre temperatur för att förbättra utvecklingen av ostmassan och öka effektiviteten. Detta påverkar inte slutproduktens traditionella karaktär, kännetecknande organoleptiska egenskaper eller interna sammansättning. Temperaturhöjningen är motiverad för både långsam och snabb ystning. Det angivna intervallet beror inte på ystningens varaktighet, utan på vilken teknik som används. Intervallet 30–60 °C påverkas inte bara av den ystningsmetod som används av mejeriet i fråga, utan även av produktionstekniken.

Det breda temperaturintervallet säkerställer också att produktspecifikationen inte utesluter mindre anläggningar eller sådana som använder tekniker som inte är tillräckligt väl reglerade, vilket säkerställer att både små familjejordbruk och stora specialiserade företag kan producera högkvalitativ ”Rögös túró”.

Det extra ordet stryks, eftersom det primära syftet med den andra uppvärmningen är att avskilja vasslen.

Intensiteten hos den andra uppvärmningen varierar beroende på vilken produktionsteknik (uppvärmningsteknik) som används, så det är inte meningsfullt att begränsa den andra uppvärmningens intensitet.

I samband med vissa moderna, skonsamma och energieffektiva tekniker som förbättrar produktens kvalitet separeras inte de olika stegen. Detta innebär att den andra uppvärmningsprocessen kan inledas redan under den första pressningen och inte genast efter den. Med dessa tekniker kan produktionsprocessen kortas ner, vilket gör den snabbare, mer energieffektiv och miljövänlig.

Ändringarna påverkar inte produktens kvalitet eller dess traditionella karaktär. Det rör sig snarare om en teknisk förändring som är i linje med de senaste tekniska framstegen och med konsumenternas krav, och som minskar produktens livsmedelssäkerhetsrisk.

Skäl 12: 4.2.5 ”Bearbetning av ostmassan”, fjärde stycket

Motivering:

Erfarenheten har visat att en andra pressning alltid förekommer, så meningen om att den får hoppas över bör strykas. I linje med ändring 10 (se ändring 10) har de två sista meningarna flyttats till denna punkt eftersom den ordningen är mer logisk.

Skäl 13: 4.2.6 ”Kylning och avtappning”

Motivering:

För att förbättra effektiviteten och hållbarheten är det vid vissa mejerier vanligt att kylningen utförs vid högre temperatur, med varierande intensitet, vilket gör det möjligt att framställa en mikrobiologiskt sett mer stabil produkt. Vid vissa tekniker förpackas produkten medan den fortfarande är varm och kyls därefter ned för att den gryniga konsistensen ska uppnås så effektivt som möjligt. Detta sparar mer energi och gör den tekniska processen snabbare och mer gynnsam ur mikrobiologisk synvinkel. I detta slutna system passerar produkten direkt från förpackningsmaskinen genom en kylslinga där den kyls till 10 °C inom 55 minuter. Tack vare det slutna systemet och den snabba kylningen är produktens livsmedelssäkerhetsrisk extremt låg. Färskostar som framställs med denna teknik anses vara säkrast ur mikrobiologisk synvinkel.

Tack vare de många olika teknikerna och produktionsmetoderna är det inte meningsfullt att kvantifiera intensiteten, men det är motiverat att höja temperaturen. För tydlighetens skull rekommenderas en allmän formulering i stället för att namnge kylmetoderna.

Ändringen förändrar inte produktens kännetecknande organoleptiska egenskaper eller interna sammansättning, och påverkar inte heller dess kvalitet eller produktionens traditionella karaktär. Det rör sig snarare om en teknisk förändring som är i linje med de senaste tekniska framstegen och med konsumenternas krav, och som minskar produktens livsmedelssäkerhetsrisk.

Skäl 14: 4.2.7 ”Avskiljning av vassle”, första stycket

Motivering:

Tack vare nya, effektivitetsförbättrande tekniker som inte påverkar produktens traditionella karaktär har flera metoder för att avskilja vasslen börjat tillämpas. Det finns olika metoder för varje teknik, så för tydlighetens skull rekommenderas en allmän formulering i stället för att namnge de specifika metoderna, samtidigt som det betonas att produktens traditionella karaktär bevaras.

Ändringen förändrar inte produktens kännetecknande organoleptiska egenskaper eller interna sammansättning, och påverkar inte heller dess kvalitet eller produktionens traditionella karaktär. Det rör sig snarare om en teknisk förändring som är i linje med de senaste tekniska framstegen och med konsumenternas krav, och som minskar produktens livsmedelssäkerhetsrisk.

Skäl 15: 4.2 Underpunkt ”Minsta kontrollkrav”

Motivering:

Endast de grundläggande krav som ska granskas behöver anges vid kontrollerna eftersom de redan har inkluderats i det relevanta avsnittet i produktspecifikationen för de berörda stegen, och de särskilda egenskaperna hos de ämnen som får användas kommer att anges i enlighet med ändring 5.3. Ändringen är endast avsedd som ett förtydligande.

Skäl 16: 4.3. Beskrivning av de viktigaste faktorerna som visar på produktens traditionella karaktär

Motivering:

Vid beskrivningen av de viktigaste faktorerna som visar på produktens traditionella karaktär är det viktigt att specificera vilken av dessa faktorer varje hänvisning avser. Litteraturhänvisningarna har grupperats beroende på om de avser

— den traditionella produktionsmetoden,

— produktens särskilda egenskaper, eller

— användningen av produktens traditionella beteckning.

PRODUKTSPECIFIKATION FÖR EN GARANTERAD TRADITIONELL SPECIALITET

”Rögös túró”

Referensnummer: TSG-HU-1113-AM02 – 27.1.2025

1. **Namn**

”Rögös túró”

2. **Medlemsstat som ansöker om registrering**

Ungern

3. **Produktklass enligt bilaga XVIII till genomförandeförordning (EU) 2025/26**

Klass 1.3. Ost

4. **Skäl till registreringen**

4.1 *Produkten*

☒ är resultatet av en viss produktions- eller bearbetningsmetod eller har en viss sammansättning som överensstämmer med traditionell praxis för produkten i fråga

☐ är framställd av råvaror eller ingredienser som används traditionellt

Tekniken för framställning av ”Rögös túró” skiljer sig markant från framställningen av andra färskostar. Överflödet av vassle avlägsnas varsamt från den ostmassa som framställts av den grundläggande mjölkingrediensen genom syrabaserad eller blandad ystning, för att säkerställa – även vid portionering och förpackning – att den smuliga, gryniga, blomkålsliknande konsistensen bevaras.

”Rögös túró” skiljer sig från andra typer av färskost främst vad gäller dess konsistens, som uppstår i samband med processerna vid framställningen av ostmassan och avskiljningen av vassle.

Ingen annan färskost eller mejeriprodukt har en konsistens som kännetecknas av blomkålsliknande klumpar av lösa korn som bildats tack vare framställningstekniken.

Produkten är helt fri från smaktillsatser och har en aningen syrlig smak och en karakteristisk fuktig och smulig konsistens när den saluförs. Den skiljer sig därmed från andra typer av färskost som saluförs på marknaden, vilka framställs genom t.ex. värmebehandling och knådning eller som en basingrediens i söta och krämiga kakor eller bakverk.

”Rögös túró” betraktas som en av basvarorna i den ungerska matlagningskonsten. Många av de klassiska ungerska rätterna kan endast tillagas med ”Rögös túró”.

4.2 *Produktens namn*

☒ har traditionellt använts för att benämna produkten

☐ avser produktens traditionella karaktär

Termen ”Rögös” [grynig] som ingår i namnet är ett uttryck för produktens särskilda egenskaper. Den betecknar produktens konsistens, som kännetecknas av ostkorn som påminner om blomkål. Termen ”túró”, som är svår att översätta till andra språk, är en beteckning på en färskost med en behagligt syrlig, fräsch och aromatisk smak.

5. **Beskrivning**

5.1 *Beskrivning av den produkt som namnet i punkt 1 avser, inklusive dess huvudsakliga fysiska, kemiska, mikrobiologiska eller organoleptiska egenskaper (artikel 54.1 första stycket b i förordning (EU) 2024/1143 och artikel 24 i genomförandeförordning (EU) 2025/26)*

”Rögös túró” är en elfenbensvit eller gulvit mejeriprodukt som kännetecknas av ostkorn som påminner om blomkål och har en behagligt syrlig, fräsch, angenäm och aromatisk smak. Kornen förblir hela utan att skadas eller krossas under framställningen.

Kornens yta täcks av ett tunt lager av vassle. Fukten fördelas jämnt inuti kornen, så att de är fuktiga även på insidan.

Fysiska och kemiska krav:

Surhetsgrad (°SH) 60–100 (förutom skummad: 60–90)

pH: 4,0–4,8

”Rögös túró” framställs med följande olika fetthalter: helfet, fet, delvis skummad, låg fetthalt och skummad.

De fysiska och kemiska kraven för de olika fetthalterna är följande:

Fetthalt	Halt av torrsubstans	Fetthalt i torrsubstansen
	minst, % (m/m)	% (m/m)
helfet	40,0	minst 60,0
fet	35,0	minst 45,0 och lägre än 60,0
delvis skummad	25,0	minst 25,0 och lägre än 45,0
låg fetthalt	20,0	minst 10,0 och lägre än 25,0
skummad	15,0	lägre än 10,0

Organoleptiska krav:

Utseende	Enhetligt elfenbensvit eller, när det gäller de feta och helfeta varianterna, gulaktigt vit.
Konsistens	Klumpar (4–20 mm stora) av lösa korn som påminner om blomkål, i vissa fall tillsammans med små mängder av vassle. När det gäller maskinförpackade produkter, ett homogent block som kan brytas i klumpar av lösa korn som påminner om blomkål. Osten har en tydlig grynig konsistens i munnen, men är lätt att svälja.
Arom	Behagligt syrlig, aromatisk, ren, fri från främmande dofter.
Smak	Behagligt syrlig, fräsch och aromatisk, smakrik, ren, fri från främmande smaker.

5.2 *Beskrivning av den produktionsmetod som producenterna ska använda, inklusive, om det är lämpligt, typ av och egenskaper hos de råvaror eller ingredienser som används, inbegripet handelsbeteckning för den berörda arten och dess vetenskapliga namn, samt den metod som används vid beredningen av produkten (artikel 54.1 första stycket c i förordning (EU) 2024/1143 och artikel 24 i genomförandeförordning (EU) 2025/26)*

Ämnen och instrument som får användas:

Ämnen som uppfyller de kvalitetskrav som fastställs i gällande lagstiftning:

a) Obehandlad eller pastöriserad komjölk, från skummjölk till helmjölk (högst 7,2 °SH eller ett pH-värde på 6,6–6,85).

b) Grädde, även homogeniserad (med en surhetsgrad på högst 7,2 °SH eller ett pH-värde på 6,4–7,0).

c) Syrakultur med en surhetsgrad på 36–40 °SH, surgörande och aromproducerande mjölksyrabakterier med god syrningsförmåga (t.ex. i form av en massproducerad kultur eller en djupfryst eller frystorkad startkultur för mejeriprodukter).

d) Löpe (för blandad ystning).

Framställningsmetod:

”Rögös túró” kan framställas med en blandad, långsam eller snabb ystningsmetod. Kvalitetsparametrarna för ”Rögös túró” är desamma oavsett vilken av de tre metoderna som används.

Metoderna omfattar samma steg, men de tekniska processerna kan påskyndas genom en höjning av temperaturen och en ökning av mängden syrakultur (löpe) som tillsätts. Det främsta syftet med den snabba ystningsmetoden är att öka effektiviteten och att använda kärlen på ett bättre sätt.

Produktionsprocessen består av följande steg:

1. Inledande mognadsprocess

Denna process får används i samband med den snabba ystningsmetoden.

Vid snabb ystning förkortas ystningstiden i och med att mjölken förmognas. Förmognad innebär att mjölken, som är pastöriserad vid 6,0–7,2 °SH (eller ett pH-värde på 6,3–6,45), får mogna tills den uppnår 9–11 °SH (eller ett pH-värde på 5,9–6,1). Förmognaden inträffar vid en temperatur på 12–15 °C under 6–8 timmar.

Under mognadsprocessen (syrningen) förvaras mjölken i tankar eller mjölksilor. Efter mognadsprocessen hälls mjölken i en ystningsanordning (ett ystningskar eller en ystningstank) så snabbt som möjligt.

2. Reglering av fetthalten

Mjölkens fetthalt måste anpassas till den slutliga fetthalten i ”Rögös túró”. Detta kan göras genom delvis skumning, genom blandning av skummjölk med helmjölk eller genom blandning av grädde, inklusive homogeniserad grädde, med helmjölk.

3. Löpläggning

Vid långsam ystning tillsätts löpe till komjölken vid 22–32 °C. Vid snabb ystning, med eller utan förmognad, sker löpläggningen av mjölken eller av mjölk som har förmognats vid 30–32 °C, med hjälp av med hjälp av en syrakultur (massproducerad, i pulverform eller fryst) vars mängd beror på kulturen, med den mängd löpe som fastställs i specifikationen för kulturen. Mängden kultur – och därmed ystningsmetoden – bestäms av den planerade ystningstiden.

4. Ystning

Mjölk med tillsatt löpe ystas i ett ystningskärl under 12–20 timmar vid långsam ystning och under 4–6 timmar vid snabb ystning – eller 6–8 timmar vid snabb ystning utan förmognad – tills den uppnår 30–38 °SH eller ett pH-värde på 4,2–4,8. Långsam ystning sker vid en temperatur på 22–32 °C och snabb ystning sker vid 30–32 °C. När den nödvändiga surhetsgraden har uppnåtts kan ostmassan brytas i hela bitar, och en begränsad avskiljning av vassle kan observeras. Löpe används även vid blandad ystning.

5. Bearbetning av ostmassan

Syftet är att minska ostmassans vattenhalt till det värde som är typiskt för produkten. Förfarandet består av en första pressning, uppvärmning och en andra pressning. Eftersom ostmassan är grynig måste den bearbetas varsamt.

Under den första pressningen bryts ostmassan varsamt med hjälp av en särskild anordning, varefter den skärs, blandas och lämnas att vila vid behov. Syftet är att få ostmassan att avge vasslen (syneres). Ostmassan får vila under några minuter (vid 30–38 °SH, eller ett pH-värde på 4,2–4,8) och skärs sedan i valnötsstora (2–3 cm), gryniga korn. Efter skärningen kan en del av vasslen tas bort. För att förhindra att ostmassan smulas sönder i nästa steg kan en skyddande avskärmning placeras på skärverktyget. Spatlar kan också användas i stället för skärverktyget. De ostkorn som fortfarande flyter i vasslen hålls i rörelse genom omrörning.

Syftet med den andra uppvärmningen är att göra ostkornen mindre och få dem att avge vassle. Den andra uppvärmningen utförs genom kontinuerlig omrörning tills en temperatur på 30–60 °C uppnås, oavsett typ av ystning. Den andra uppvärmningsprocessen kan också inledas under den första pressningen.

Under den andra pressningen måste ostmassan röras om kontinuerligt, innan den får vila så att den önskade konsistensen uppnås. Om ostkornen inte stelnar i den takt som krävs för att uppnå den typiska konsistensen hos ”Rögös túró” kan stelningsprocessen underlättas genom att låta kornen ansamlas och vila en liten stund. När ostkornen har vilat en stund måste de röras om igen för att förhindra att de klumpar ihop sig.

6. Kylning och avtappning

Syftet är att förhindra en för hög surhetsgrad hos den skurna och uppvärmda ostmassan, förhindra spridning av mikrobiella föroreningar och se till att ostmassan inte klumpar ihop sig samt att reglera pressningen. Ostmassan måste kylas ned så att temperaturen vid kylningens slut inte överstiger 35 °C. Kylning kan ske före eller efter förpackningen.

Blandningen av vassle och ostmassa till ”Rögös túró” tappas av från ystningsanordningen med hjälp av tyngdkraften eller genom en pump som bevarar ostmassans konsistens.

7. Avskiljning av vassle

Den vassle som har avskiljts från ostmassan måste avlägsnas så att den gryniga konsistensen bevaras. Det viktigaste steget för att den gryniga konsistensen ska bildas är att vasslen avskiljs. Under avskiljningen rörs ostmassan varsamt om med jämna mellanrum för att säkerställa att den blomkålsliknande konsistensen inte förstörs. Avskiljningen fortsätter tills den torrsubstanshalt och surhetsgrad som krävs för ostens fetthalt har uppnåtts.

8. Portionering, förpackning, märkning och lagring

I detta skede är det viktigt att se till att den gryniga konsistensen inte skadas. En inert skyddsgas får användas under förpackningen. Den fetthalt som avses i punkt 4.1 ska anges på förpackningen. ”Rögös túró” ska lagras vid en högsta temperatur på 10 °C med hjälp av en metod som inte innebär någon mekanisk påverkan.

Minsta kontrollkrav:

På grund av produktens särskilda karaktär måste i synnerhet följande egenskaper undersökas vid kontroll av ”Rögös túró”:

— De särskilda kvalitetsegenskaperna hos de ämnen som används för produktionen.

— Efterlevnaden av punkt 4 under produktionsprocessen.

— När det gäller slutproduktens kvalitet, efterlevnad av punkt 4 när det gäller de fysiska och kemiska kraven (fetthalt, torrsubstanshalt, fetthalt, syrahalt) och organoleptiska kraven (utseende, textur, smak och lukt).

5.3 *En beskrivning av de viktigaste faktorer som visar på produktens traditionella karaktär (artikel 54.1 första stycket d i förordning (EU) 2024/1143 och artikel 24 i genomförandeförordning (EU) 2025/26)*

Hänvisningar till den traditionella produktionsmetoden

Från 1700-talet och fram till 1900-talet konsumerades färskost direkt efter tillverkningen eller konserverades genom att den maldes i sitt naturliga tillstånd till korn- eller hasselnötsstora bitar (*Magyar Néprajz nyolc kötetben*, Akadémiai Kiadó, Magyar Tudományos Akadémia).

Historiska uppgifter om färskostens gryniga karaktär förekommer redan åren efter första världskriget. Bland annat uppges att ”färskosten skärs i hasselnötsstora korn […], och ju smuligare osten är, desto längre håller den sig färsk” (O. Gratz, *A tej és tejtermékek*, s. 294–296, 1925).

Enligt Sándor Szakály ”står den gryniga sorten för 80 % av all färskost som produceras i Ungern. ’Rögös túró’ skiljer sig på ett avgörande sätt från de andra tre typerna genom att ystningen av den mjölk som används vid tillverkningen endast kan ske genom biologisk syrning …” (S. Szakály 1980, *A rögös állományú étkezési túró korszerű gyártása*, Magyar Tejgazdasági Kutató Intézet, Pécs).

Hänvisningar till de särskilda produktegenskaperna (grynig eller kornig karaktär/ blomkålsliknande konsistens)

Tejgazdasági Szemle skrev 1925 att färskosten har en kornig eller smulig karaktär (A. Törs 1925, *Tejgazdasági Szemle és Tejgazdasági Könyvtár [Tejgazdasági Szemle kiadása]*).

Mihály Balatoni beskriver ”ostkorn, en fin, lös, grov, blomkålsliknande konsistens, klumpar och korn som påminner om blomkål” (Mihály Balatoni 1960, *Étkezési Túró gyártása*).

År 1979 publicerade Sándor Szakály och Gábor Tomka siffror om konsumtionen av denna färskost med en ”blomkålsliknande konsistens” mellan 1970 och 1977 (*Tejipar*, vol. 28, nr 1, 1979).

Hänvisningar till användningen av produktens traditionella beteckning

Enligt Sándor Szakály är ”Rögös túró”, som endast är känd i Centraleuropa, en mycket gammal ungersk mejeriprodukt som har sitt ursprung i området väster om Uralbergen, där den har tillverkats för hushållsbehov under många århundraden (*Tejgazdaságtan*, 2001).

Den traditionella karaktären hos ”Rögös túró” framgår även av det faktum att osten tillägnades ett eget kapitel i samlingen ”Hagyományok-Ízek-Régiók” [Traditioner–Smaker–Regioner], som gavs ut av jordbruksministeriet och Agrármarketing Centrum 2002. Denna samling utgörs endast av produkter med en historia som kan dokumenteras enligt relevanta kriterier. För att ingå i samlingen måste en produkt ha en tradition som går tillbaka minst två generationer (50 år), och den måste vara en populär och erkänd produkt som tillverkas och distribueras i regionen.

6. **Märkningskrav**

–