

SPECYFIKACJA PRODUKTU BĘDĄCEGO GWARANTOWANĄ TRADYCYJNĄ SPECJALNOŚCIĄ

„Twaróg wędzony”

Nr UE:

Państwo członkowskie lub państw trzecie: Polska

1. NAZWY, KTÓRE MAJĄ BYĆ ZAREJESTROWANE

„Twaróg wędzony”

2. TYP PRODUKTU [ZGODNIE Z ZAŁĄCZNIKIEM XI]

Klasa 1.3. Sery

3. PODSTAWY DO REJESTRACJI

3.1. Czy produkt:

jest wynikiem sposobu produkcji lub przetwarzania odpowiadającego tradycyjnej praktyce w odniesieniu do tego produktu lub środka spożywczego, lub jego skład odpowiada takiej praktyce.

jest wytwarzany z tradycyjnie stosowanych surowców lub składników.

„Twaróg wędzony” to szczególny rodzaj sera twarogowego niedojrzewającego, którego tradycyjna praktyka wytwarzania wynosi około 40 lat. Metoda przygotowania, wygląd, barwa i smak nadają „twarogowi wędzonemu” tradycyjny charakter.

Metoda produkcji opiera się na wywodzących się z tradycyjnych procesów:

- wędzeniu sera na gorąco dymem pochodzącym ze spalania drewna wybranych drzew liściastych,
- soleniu poprzez nacieranie sera solą albo zanurzanie sera w solance.

W procesie produkcji szczególną rolę zajmuje proces wędzenia, który nie jest powszechnie praktykowany w odniesieniu do serów kwasowych (twarogowych) produkowanych w Polsce ze względu na ich stosunkowo niską zawartość suchej masy, co utrudnia proces wędzenia. To dzięki wędzeniu i soleniu (solenie w odniesieniu do serów twarogowych nie jest w Polsce powszechną praktyką) produkt zyskuje swój specyficzny smak i aromat.

3.2. Czy nazwa:

jest tradycyjnie stosowana w odniesieniu do konkretnego produktu;

określa tradycyjny lub specyficzny charakter produktu

Stosowana nazwa „twaróg wędzony” odzwierciedla specyficzny charakter produktu wynikający z poddania go procesowi wędzenia. Dopuszcza się wykorzystywanie nazwy „Twaróg wędzony” z dookreśleniem „solankowy”, co również podkreśla specyfikę produktu odnoszącą się do procesu solenia poprzez zanurzenie sera w solance.

4. OPIS

4.1. Opis produktu, do którego odnosi się nazwa podana w pkt 1, w tym jego najważniejszych cech fizycznych, chemicznych, mikrobiologicznych lub organoleptycznych, świadczących o jego szczególnym charakterze (art. 7 ust. 2 rozporządzenia wykonawczego Komisji (UE) nr 668/2014 z dnia 13 czerwca 2014

r. ustanawiającego zasady stosowania rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 1151/2012 w sprawie systemów jakości produktów rolnych i środków spożywczych Dz. U. L 179, 19.6.2014, s., zwanego dalej „rozporządzeniem wykonawczym Komisji (UE) nr 668/2014”).

„Twaróg wędzony” to szczególny rodzaj sera twarogowego niedojrzewającego w postaci niewielkiej bryły o kształcie cylindrycznym lub prostopadłościennym; o barwie typowej dla produktu poddanego naturalnemu wędzeniu dymem z drewna drzew liściastych (barwa: od kremowo-żółtej do lekko brązowej). Ser otrzymywany jest z mleka krowiego. W przypadku „twarogu wędzonego” z przyprawami na powierzchni oraz na przekroju sera widoczne są cząstki zastosowanego dodatku warzyw lub przypraw.

„Twaróg wędzony” cechują następujące parametry organoleptyczne i fizykochemiczne:

CECHY	WYMAGANIA
Smak i zapach	Lekko kwaśny, lekko słony do słonego, charakterystyczny zapach wędzenia. W przypadku produktu z dodatkami (przyprawami) wyraźny smak i zapach użytych przypraw.
Struktura i konsystencja	Mięsz jednolity, dopuszcza się lekko kruchy i lekko twardy; dopuszcza się szczeliny międzyziarnowe
Barwa	Typowa dla sera wędzonego, miąższ sera lekko kremowy do żółtego, zabarwienie powierzchni charakterystyczne dla procesu wędzenia
Kwasowość czynna pH	Nie mniej niż 4,2
Zawartość soli %	Dla produktu samoprasowanego: nie więcej niż 3,0 Dla produktu prasowanego: nie więcej niż 2,0
Zawartość wody %	Nie więcej niż 70%
Zawartość tłuszczu %	Dla produktu samoprasowanego: 17,0 ± 3,0 Dla produktu prasowanego: 9,0 ± 1,5

Proces wędzenia oprócz nadania produktowi charakterystycznego smaku i zapachu ma również wpływ na wydłużenie jego trwałości, co stanowi wyróżnik tego sera względem innych serów kwasowych (twarogów). Jest to efekt zarówno działania podwyższonej temperatury podczas procesu wędzenia, solenia, jak i właściwości dymu wędzarniczego.

- 4.2. **Opis metody wytwarzania produktu, do którego odnosi się nazwa podana w pkt 1, obowiązkowo stosowanej przez producenta, w tym, w stosownych przypadkach, charakteru i właściwości używanych surowców lub składników oraz metody przygotowywania produktu (art. 7 ust. 2 rozporządzenia wykonawczego Komisji (UE) nr 668/2014)**

ETAP I

Pozyskiwanie surowca.

Surowcem do produkcji „twarogu wędzonego” jest surowe mleko krowie, które musi spełniać wymagania weterynaryjne i jakościowe określone w przepisach obowiązujących w tym zakresie.

Przechowywanie mleka surowego.

Mleko przed produkcją może być przechowywane nie dłużej niż 24 godziny w temperaturze poniżej 8°C.

ETAP II

Podgrzewanie mleka, odgazowanie, wirowanie i normalizacja tłuszczu.

Mleko surowe jest podgrzewane w wymienniku ciepła do temperatury ok. 65°C gdzie podlega odgazowaniu, a następnie separacji tłuszczu na wirówce czyszcząco-odtłuszczającej. Po wirowaniu normalizuje się w mleku zawartość tłuszczu do poziomu min. 3,5% w przypadku produkcji twarogu wędzonego samoprasowanego lub do poziomu min. 1,6% w przypadku produkcji twarogu wędzonego prasowanego.

Pasteryzacja mleka.

Mleko jest pasteryzowane w temperaturze 74-80°C z 45 sekundowym przetrzymaniem w temperaturze pasteryzacji.

Chłodzenie.

Mleko po pasteryzacji zostaje wychłodzone do ok. 20-30°C, adekwatnie do stosowanej temperatury zaszczepiania mleka na sery twarogowe (patrz Etap III). Mleko kieruje się do kotła twarożkarskiego.

ETAP III

Zaszczepianie.

Do mleka wprowadza się kultury mezofilnych bakterii fermentacji mlekowej w postaci szczepionki bezpośredniej. W zależności od specyfiki stosowanych kultur bakterii oraz pory roku zaszczepianie odbywa się w temperaturze 20-30°C, przy czym niższe temperatury stosowane są latem, a wyższe w okresie zimowym. Mleko w kotle miesza się przez minimum 15 minut po dodaniu szczepionki.

Koagulacja.

Koagulacja mleka zachodzi w czasie 12-18 godzin w zależności od zastosowanej temperatury i rodzaju dodanych kultur bakterii. Fermentację prowadzi się do osiągnięcia wartości pH poniżej 4,65. Obróbkę skrzepu poprzedza ocena jego zwięzłości polegająca

na ręcznym przełamaniu skrzepu przez twarożkarza. Skrzep, który na przełomie jest gładki, nadaje się do krojenia będącego kolejnym etapem produkcji.

Obróbka skrzepu.

Skrzep delikatnie kroi się i pozostawia na kilka minut – z powierzchni skrzepu po krajaniu wydziela się serwatka. Dalsza obróbka polega na mieszaniu, którego intensywność zwiększa się wraz ze wzmacnianiem odwadniającego się skrzepu i rozpoczyna się proces dogrzewania w tempie ok. 1-2°C/10 min. Zwykle podgrzewa się gęstwą twarogową o ok. 8-10°C powyżej temperatury zaprawiania (zaszczepiania), przy okresowym mieszaniu. O zakończeniu dogrzewania decyduje twarożkarz na podstawie oceny organoleptycznej stopnia osuszenia ziarna twarogowego. Wówczas gęstwą pozostawia się na kilka minut bez mieszania w celu oddzielenia się serwatki od ziarna twarogowego (ziarno wypływa ku górze, serwatka gromadzi się w dolnej części kotła). Obróbka skrzepu trwa łącznie od 1,5 do 2 godzin.

Odczerpywanie serwatki.

Po zakończeniu dogrzewania odczerpuje się serwatkę w ilości ok. 60% mleka użytego do produkcji.

Wstępne ociekanie i wylewanie gęstwy.

Gęstwą twarogową przekazuje się pod prasy (w przypadku produkcji twarogu wędzonego prasowanego) lub na standaryzator gęstwy (w przypadku produkcji twarogu wędzonego samoprasowanego), na którym następuje wstępne oddzielenie serwatki od ziarna twarogowego.

W przypadku produktu z dodatkami do gęstwy na tym etapie wprowadza się dodatki warzywne lub przyprawy. Dozwolone jest używanie następujących dodatków – w nawiasach podano maksymalne ilości dodatku w odniesieniu do 100 kg gotowego wyrobu:

- soli czosnkowej (0,25kg)
- czosnku mielonego suszonego (0,3 kg).
- pieprzu naturalnego mielonego lub młotkowanego (0,3kg),
- pieprzu ziołowego (0,5kg),
- nasienia kopru (0,5 kg),
- nasienia kminku (0,5 kg),
- papryki słodkiej lub ostrej w proszku (w różnych proporcjach - łącznie 0,8 kg),
- nasienia czarnuszki (0,25kg).

Nasiona kminku lub kopru przed dodaniem należy sparzyć gorącą wodą.

Zezwala się na mieszanie ze sobą w/w dodatków - w takim przypadku maksymalne ilości dodatków w odniesieniu do 100 kg gotowego wyrobu sumują się. Łączna masa dodatków nie może przekroczyć 1 kg na 100 kg gotowego wyrobu.

Na tym etapie dopuszcza się dodanie do gęstwy soli w ilości do 1 kg na 100 kg gotowego wyrobu. W przypadku zastosowania dodatku soli czosnkowej ilość dodanej soli na tym etapie produkcji nie może przekraczać 0,75 kg na 100 kg gotowego produktu.

Samoprasowanie w formach lub prasowanie pod prasami.

W przypadku produkcji twarogu wędzonego samoprasowanego w formach: ze standaryzatora ziarno jest wylewane do form, które następnie są sztaplowane (układane jedna na drugiej). Po trwającym do 30 minut ociekaniu wstępnie uformowany twaróg w formach odwraca się i poddaje dalszemu ociekowi serwatki w magazynie chłodniczym.

W przypadku produkcji twarogu wędzonego prasowanego gęstwą wylewa się ręcznie w chusty twarózkarskie, które umieszcza się warstwowo jedna na drugiej pod prasami. Tak przygotowane porcje prasuje się pod naciskiem ok. 10N/kg masy sera i stopniowo zwiększa nacisk do 30N/kg. Czas prasowania wynosi 30-60 minut, przy czym uzależniony jest on od stopnia osuszenia ziarna w procesie dogrzewania. Ser po prasowaniu odwija się z chust i kroi na prostopadłościany.

Na tym etapie sery uzyskują swój ostateczny kształt:

- w przypadku twarogu samoprasowanego – cylindra o średnicy ok. 10 cm i masie jednostkowej wynoszącej 250-300g,
- w przypadku twarogu wędzonego prasowanego – prostopadłościanu o wymiarach podstawy ok. 12x8cm i masie ok. 250g.

Po procesie samoprasowania albo prasowania zawartość wody w twarogu powinna wynosić poniżej 70%.

Twaróg następnie wprowadza się do chłodni. Czas chłodzenia wyznaczony jest przez okres potrzebny do osiągnięcia temperatury poniżej 15°C twarogu, ale nie przekracza on 24 godzin.

ETAP IV

Solenie.

Solenie w przypadku sera samoprasowanego prowadzi się w solance. Ser zanurza się w zbiorniku z solanką i przetrzymuje w nim przez czas niezbędny do osiągnięcia zawartości soli na poziomie ok. 1,5%, co trwa zwykle kilkanaście do kilkudziesięciu minut. Czas solenia uzależniony jest od stężenia solanki – im wyższe stężenie, tym krótszy czas solenia. Początkowe stężenie solanki powinno wynosić ok. 21%.

Solenie w przypadku sera prasowanego polega na dwustronnym, równomiernym rozprowadzeniu soli i nacieraniu powierzchni twarogu. Ser należy następnie schłodzić i podsuszyć podmuchem powietrza o temperaturze 2-8°C. W czasie ochładzania i podsuszania należy ser odwrócić.

ETAP V

Wędzenie.

Ser wykładany jest na wózki wędzarnicze z perforowanymi przekładkami (perforacje pozwalają na dostęp dymu również do powierzchni sera pozostającej w kontakcie z przekładką). Wózki z twarogiem umieszcza się w komorach wędzarniczych, do których dostarczany jest dym. Do procesu wędzenia używa się dymu pochodzącego ze spalania drewna bukowego i olchowego - dopuszcza się wykorzystywanie wytwornic

dymu naturalnego oraz zrębków wędzarniczych bukowych i olchowych. Proces wędzenia przebiega w temperaturze od 40 do 65°C i prowadzi się do czasu uzyskania barwy typowej dla gotowego wyrobu.

Wychładzanie.

Uwędzony twaróg na wózkach przewozi się z komór wędzarniczych do wydzielonych chłodni i wychładza twaróg do temperatury poniżej 15°C, co trwa zwykle od 12 do 24 godzin.

ETAP VI

Pakowanie.

Ser twarogowy wędzony po wychłodzeniu jest pakowany w atmosferze gazów ochronnych (mieszanina azotu i dwutlenku węgla) lub z zastosowaniem pakowania w obniżonym ciśnieniu.

Czynności niedozwolone w procesie produkcji:

- używanie preparatów dymu wędzarniczego,
- wędzenie sera na zimno.

4.3. Opis najważniejszych elementów decydujących o tradycyjnym charakterze produktu (art. 7 ust. 2 rozporządzenia wykonawczego Komisji (UE) nr 668/2014)

Główne elementy świadczące o tradycyjnym charakterze produktu zawierają podstawowe elementy, które nie uległy zmianie, wraz z dokładnymi i dobrze udokumentowanymi odesłaniami.

Ser twarogowy (twaróg)¹ to od kilkuset lat wytwarzany w Polsce wyrób mleczarski powstający w oparciu o zakwaszenie mleka. Jak można przeczytać w pracy Jana Licznerskiego pt. „Serowarstwo” wydanej po raz pierwszy w 1922 roku „lud polski od niepamiętnych czasów wszędzie wytwarzał z twarogu tzw. gomółki² i suszył je na zapas”. Rozwój serowarstwa na terenach Polski postępuje przede wszystkim w XVIII i XIX wieku za sprawą migracji osadników olenderskich (tak nazywano przybyszy z Holandii, Prus, Niemiec), którzy rozpowszechnili chów bydła nizinnego, a wraz z nim różne praktyki obróbki mleka i techniki produkcji serów. „O charakterze gospodarki olęderskiej decydowało przede wszystkim środowisko geograficzne. Sukcesy gospodarcze zawdzięczali osadnicy swoistej symbiozie z otoczeniem, maksymalnemu wykorzystaniu warunków naturalnych, co szczególnie widoczne było w dolinie Wisły. Gospodarka mieszkających tam olędrów nastawiona była głównie na hodowlę krów mlecznych i związane z nią mleczarstwo, zwłaszcza serowarstwo. To właśnie olędrzy byli na ziemiach polskich prekursorami wyrobu serów podpuszczkowych, dojrzewających” (w) K. P. Woźniak, „Niemieckie osadnictwo wiejskie między Prosną a Pilicą i Wisłą od lat 70. XVIII w. do 1866 r.”, Łódź 2013. Niezaprzeczalnie jednak to właśnie twaróg był pierwszym produktem, który zaczęto

¹ Polski termin „twaróg” oznacza masę kazeinową skoagulowaną metodą kwasową lub kwasowo-podpuszczkową i odpowiednio osuszoną – najczęściej do zawartości 65-75% wody.

² „Starodawne pospolite polskie sery, to gomółki. Wyrabiane są zwykle ze zbieranego mleka podstojowego. Z wyciśniętego twarogu ugniata się w rękach gomółki w kształcie spłaszczonych kul ważących około 0,25 kg lub też tzw. plaskanki, ważące nawet kilka kilogramów.”: J. Licznerski, "Serowarstwo", Warszawa 1922.

wyrabiać z mleka. Ten najprostszy w produkcji rodzaj zakwaszanego sera jest w sposób niemal niezmienny wytwarzany po dzień dzisiejszy.

Technologia produkcji sera twarogowego z przeznaczeniem na „twaróg wędzony” pozostaje wierna tradycji z uwagi na specyficznie, niżej wymienione, czynności technologiczne opisane np. w instrukcji nr 342 z roku 1976 dot. produkcji serów twarogowych niedojrzewających wydanej przez Centralny Związek Spółdzielni Mleczarskich w Polsce:

- koagulacja pod wpływem kwasu mlekowego wytwarzanego przez bakterie fermentacji mlekowej – czas trwania procesu od 12 do 18 godzin,
- krajanie skrzepu, mieszanie i dogrzewanie ziarna,
- prasowanie lub samoprasowanie sera.

Technologia wytwarzania produktu pod nazwą „ser twarogowy wędzony” została wdrożona na początku lat 80-tych XX wieku. Wtedy opisano technologię wytwarzania sera twarogowego wędzonego w instrukcji produkcyjnej, a następnie w normie zakładowej: ZN-83/CZSMI/A-85 opublikowanej w 1983 r. przez Wojewódzki Związek Spółdzielni Mleczarskich w Poznaniu pod numerem 256/83.

Solenie i wędzenie nadają specyficzny charakter produktowi i odróżniają „twaróg wędzony” od wytwarzanych powszechnie krajanki twarogowej i tzw. twarogów „klinków” o charakterystycznym trójkątnym kształcie. W procesie wędzenia sera twarogowego wędzonego używano zawsze dymu pochodzącego ze spalania drewna drzew liściastych. Dym wytwarzano w komorze połączonej kanałami dymowymi z właściwą komorą wędzarniczą, gdzie sery twarogowe układano na specjalnych stelażach. Z czasem zaczęto wykorzystywać nowe urządzenia służące do wędzenia - dopuszczono użycie wytwornic dymu naturalnego oraz wykorzystanie zrębków wędzarniczych bukowych i olchowych. Dzięki tym zabiegom wprowadzono bezpieczniejszy i dający szersze możliwości standaryzacji system wędzenia zachowując jednocześnie specyficzne cechy i właściwości produktu oraz tradycyjną metodę wędzenia na gorąco. Względem procedur opisanych w instrukcji i normie z 1983 r. na przestrzeni lat dopuszczono wykorzystywanie dwóch rodzajów solenia poprzedzających proces wędzenia – solenie poprzez nacieranie sera solą (w przypadku serów prasowanych) oraz poprzez zanurzenie sera w solance (w przypadku serów samoprasowanych). Wprowadzenie metody solenia poprzez zanurzenie sera w solance pozwoliło poprawić standaryzację jakości wyrobu nie wpływając na finalne właściwości produktu. Zachowano tym samym pierwotny charakter i specyficzne cechy produktu, uznając niezmiennie za podstawy jego wyjątkowej jakości, tak cenionej przez konsumentów, proces solenia twarogu i wędzenie „na gorąco” dymem z drewna drzew liściastych.