

aa) Antrag auf Eintragung einer geografischen Angabe oder einer Ursprungsbezeichnung:

Schutzkategorie: g.g.A.
Aktenzeichen: 307 99 011.7

Holsteiner Tilsiter

Antragstellende Vereinigung/Antragsteller:

Name: KäseStraße Schleswig-Holstein e.V.;
Geschäftsstelle: Landwirtschaftskammer Schleswig-Holstein
Anschrift: Am Kamp 15-17, 24768 Rendsburg
Telefon: 04331 – 94 53 402
Telefax: 04331 – 94 53 409
E-Mail: : sweimann@lksh.de
Zusammensetzung: Erzeuger/Verarbeiter (X) Andere ()

Vertreter:

Name:
Anschrift:
Telefon:
Telefax:
E-Mail:

Art des Erzeugnisses:

Klasse 1.3. Käse

Spezifikation:

(alle Angaben gemäß Art. 4 Abs. 2 der Verordnung (EG) Nr. 510/2006)

a) Name:

Holsteiner Tilsiter

b) Beschreibung:

Holsteiner Tilsiter ist ein traditionell hergestellter Schnittkäse aus Kuhmilch, der laufend während der Reifung mit Rotschmierekultur bearbeitet wird und einen Gehalt zwischen 30 % und 60 % Fett in der Trockenmasse aufweist. Der Holsteiner Tilsiter kann so-wohl aus Rohmilch als auch aus pasteurisierter Milch (überwiegend) hergestellt werden. Außer in der klassischen Radform wird der Käse auch zunehmend in Brotform hergestellt. Er besitzt eine dünne gelblich-bräunliche Naturrinde, die während der etwa mindestens fünfwöchigen Reifung mit einer Mischung aus Rotschmierekultur, Molke, Magermilch oder Salzwasser bearbeitet wird. Der hellgelbe Teig ist schnittfest, geschmeidig und sehr elastisch.

Durch die spezielle Art der Herstellung weist der Holsteiner Tilsiter die für Tilsiter übliche so genannte Bruch- und Schlitzlochung auf. Die Geschmacksskala reicht je nach Lagerzeit von mild und leicht würzig bis kräftig pikant. Der Käse wird in Brot- bzw. Kastenform im Gewicht von 3,5 bis 5,0 kg hergestellt.

Holsteiner Tilsiter wird in verschiedenen Fettstufen sowie mit diversen Gewürz- bzw. Kräuterzusätzen hergestellt.

c) Geografisches Gebiet:

Bundesland Schleswig-Holstein in der Bundesrepublik Deutschland. Das historisch belegbare Herstellungsgelände für Holsteiner Tilsiter umfasst seit der ersten Hälfte des 20. Jahrhunderts (ca. 1920) das Bundesland Schleswig-Holstein in seinen heutigen Grenzen.

d) Ursprungsnachweis:

Der Holsteiner Tilsiter wird im genannten geografischen Gebiet (Schleswig-Holstein) nach den beschriebenen traditionellen Rezepturen und Methoden mit schleswig-holsteinischer Rohmilch hergestellt. Etikettierte Erzeug-

nisse müssen die Angabe des Herstellers tragen. Dadurch ist überprüfbar, ob sie innerhalb des Gebietes hergestellt wurden. Die erforderliche Dokumentation zur Zurückverfolgbarkeit der enthaltenen Rohmilch wird gemäß Artikel 18 der VO 178/2002 zur Festlegung der allgemeinen Grundsätze und Anforderungen des Lebensmittelrechts, zur Errichtung der Europäischen Behörde für Lebensmittelsicherheit und zur Festlegung von Verfahrens- und Lebensmittelsicherheit (BasisVO) in allen Lebensmittelunternehmen seit dem 01.01.2005 vorgehalten und ermöglicht die Überprüfung des Ursprungs des Holsteiner Tilsiters. Hierzu zählen Wareneingangsbelege, Produktionsbücher, Lageraufzeichnungen und Warenausgangsbelege gemäß der HACCP-Norm und den geltenden DIN EN ISO-Normen 9000 ff. In diesem Zusammenhang wird auch die Rückverfolgbarkeit geprüft.

e) Herstellungsverfahren:

Der Holsteiner Tilsiter ist ein geschütteter Schnittkäse aus Kuhmilch mit Rotschmiere-Rinde mit 30 bis 60 % Fett in der Trockenmasse, ein Käse, bei dem der Bruch in eine Form geschüttet und nicht gepresst wird. Die Molke läuft unter dem Druck des Eigengewichtes der Käsemasse ab und hinterlässt ungleichmäßige, gerstenkornförmige Löcher. Nach dem Salzbad wird der mindestens 1,5 kg schwere Käselab in der Regel mit „Rotschmiere“ eingerieben, in feuchten Kellern gelagert und dabei regelmäßig gewendet und wieder mit Rotschmiere gebürstet.

1) Herkunft

Die verwendete Rohware (Rohmilch) stammt derzeit ausschließlich aus dem Bundesland Schleswig-Holstein. Die geografische Lage und die Bodeneigenschaften haben zur Entwicklung spezieller Pflanzengesellschaften und somit zu Futtereigenschaften geführt, die sich im Charakter des Holsteiner Tilsiters widerspiegeln. Die verwendete Rohware (Rohmilch) stammt derzeit ausschließlich von Kühen, die in Schleswig-Holstein gehalten und gefüttert wurden. Bei den Herstellern des Holsteiner Tilsiters handelt es sich um eingetragene Genossenschaften. Die Milcherzeuger sind gleichzeitig Mitglieder dieser Genossenschaften. Diese Mitglieder sind ausschließlich in Schleswig-Holstein ansässig. Durch die enge Hersteller-Erzeuger-Bindung kann direkt Einfluss auf qualitätsbestimmende Faktoren der Rohware genommen werden.

2) Warenannahme

Es wird eine protokollierte Qualitätsbeurteilung durchgeführt (Stichproben). Nicht akzeptierte Ware wird zurückgegeben.

3) Lagerung / Kühlung

Die verwendete Rohware unterliegt der Milchgüterverordnung des Landes Schleswig-Holstein, in dieser Güterverordnung werden alle Anforderungen an die Rohmilch bzgl. Transport, Lagerung und Kühlung festgelegt.

4) Vorbereitung der Rohware

Die Milch wird zunächst zentrifugiert, pasteurisiert und auf den gewünschten Fettgehalt eingestellt, der je nach Fettgehaltsstufe im Endprodukt zwischen 1,7 % und 5,5 % in der Kesselmilch liegt. Zur Käseproduktion wird

diese „eingestellte“ Kesselmilch nun auf ca. 30-34°C angewärmt. Zur gleichen Zeit wird dieser Kesselmilch ca. 0,5 bis 1,5 % Reifungskultur und die erforderliche Menge an Lab zugegeben. Die Zugabe des Labs bewirkt die so genannte Gallertbildung. Diese Gallerte wird dann mittels Käseharfen bzw. entsprechender Rührwerke in Bruchwürfel mit ca. 1cm Kantenlänge geschnitten. Als Nebenprodukt entsteht bei diesem Käseprozess die Molke. Das Bruch-Molke-Gemisch wird nun anfänglich durch langsames Rühren ca. 10-30 Min. bearbeitet. Nach dem Erreichen der gewünschten Konsistenz wird nun ca. 5-20 % Molke dem Bruch-Molke-Gemisch entzogen.

Nun erfolgt der nächste Schritt des KäSENS: Das Bruch-Molke-Gemisch wird mittels Wasser (50-60°C) und zusätzlich durch Anwärmen der Käsefertiger unter ständigem Rühren auf die entsprechende Nachwärmtemperatur von 35-39°C gebracht. Nach dem Erreichen der gewünschten Temperatur wird der Käsebruch noch so lange gerührt, bis dieser die optimale Konsistenz zum Abfüllen erlangt hat. Abschließend wird der Käsebruch unter Entzug der Molke in die entsprechenden Käseformen gefüllt. Nach dem Abfüllen des Käsebruchs in die Formen werden diese nun in regelmäßigen Abständen gewendet, um so dem Tilsiter seine Form und die für ihn typische Bruch- und Schlitzlochung zu geben.

5) Salzbad

Nach häufigem Wenden der Käseformen und dem damit verbundenen Austropfen der Molke gelangt der Käse nach entsprechenden Ruhezeiten ins Salzbad. Dort herrschen eine Temperatur von ca. 12-16°C und eine Salzkonzentration von ca. 14-19 %. Hier lagert der Käse abhängig von der Form und der Größe für ca. 12-48 Stunden, bildet seine Rinde und erhält den entsprechenden Salzgehalt.

6) Einreiben mit „Rotschmiere“

Nach dem Salzbad wird der Käse auf so genannte Käsegestelle verbracht, wo er auf entsprechend vorbereiteten Holzbrettern gelagert wird, um seine optimale Reifung zu gewährleisten. Die Käsegestelle werden in die entsprechenden Reiferäume verlagert, wo sie die „Naturreifung“ erfahren, d.h. die Käse werden regelmäßig mit einer Rotschmierekultur bearbeitet. Die Kultur kann sowohl in Wasser, Salzwasser, Molke oder auch in Magermilch angesetzt werden. Diese spezielle Bearbeitung der Oberfläche hat sich über Jahrzehnte in den jeweiligen Käsereien Schleswig-Holsteins entwickelt.

7) Lagerung

Die Bearbeitung mit speziellen Rotschmierekulturen wird nun regelmäßig über die gesamte Lagerzeit hinweg wiederholt, d.h. die Käse werden für mindestens 5-6 Wochen regelmäßig gewendet und mit Rotschmierekultur bearbeitet, bis der Käse sein optimales Reifestadium erreicht hat. Die Lagerung erfolgt auf Käsebrettern bei ca. 90-96 % Luftfeuchtigkeit und einer Temperatur von ca. 12-17°C in speziell für die Käseart erschaffenen Reifekellern. Je nach gewünschter Geschmacksintensität kann der Käse in den Reifekellern bis zu 12 Monaten lagern.

8) Verpackung

Erst nach der vollständigen Reifung dürfen die Käselaibe im Ganzen oder in Teilen geschnitten, verpackt und verkauft werden. Der Zuschnitt erfolgt dabei nach Wünschen der Kunden. Das Aufschneiden und Verpacken muss nicht zwingend im beschriebenen geografischen Gebiet erfolgen.

f) Zusammenhang mit dem geografischen Gebiet:

(1) Besonderheiten des geografischen Gebiets:

Das spezielle Herstellungsverfahren, die daraus resultierende besondere Qualität und das Ansehen des Holsteiner Tilsiters konnten sich in dieser Form nur hier entwickeln, weil mehrere besondere Bedingungen zusammenwirken:

- a) klimatische Bedingungen
- b) Verfügbarkeit von Rohstoffen (Milch, Lab)

a) klimatische Bedingungen

Das Klima in Schleswig-Holstein ist auf Grund der Lage zwischen Nord- und Ostsee stark ozeanisch geprägt. Die geografische Lage und die Bodeneigenschaften haben zur Entwicklung spezieller Pflanzengesellschaften und somit zu Futtereigenschaften geführt, die sich im Charakter des Holsteiner Tilsiters widerspiegeln. Die verwendete Rohware (Rohmilch) stammt derzeit ausschließlich von Kühen, die in Schleswig-Holstein gehalten und gefüttert wurden.

b) Verfügbarkeit von Rohstoffen (Milch, Lab)

Die Milcherzeugung hat in Schleswig-Holstein Tradition, denn Schleswig-Holstein verfügt über ausgezeichnete Rahmenbedingungen. Sowohl die Struktur der Milch erzeugenden Betriebe als auch der ausgezeichnete Ausbildungsstand, verbunden mit gutem Klima- und Bodenverhältnissen, machen Schleswig-Holstein zu einem europaweit bevorzugten Milcherzeugungsstandort

(2) Besonderheiten des Erzeugnisses:

Holsteiner Tilsiter besitzt als hochwertige landestypische Käsespezialität seit rund hundertzwanzig Jahren einen ausgezeichneten Ruf. Alte Dokumente belegen, dass es schon im 16. Jahrhundert in der Holsteinischen Schweiz (Gut Behl) einen vergleichbaren Käse gegeben hat. Die ursprüngliche Tilsiter Rezeptur gelangte zum Ende des 19. Jahrhunderts in das heutige Schleswig-Holstein, wo der Tilsiter schnell zum beliebtesten Käse avancierte, der er bis heute geblieben ist. Ab 1920 wurde die Tilsiterherstellung staatlich gefördert. Die sich über Generationen hinweg entwickelten speziellen natürlichen und nur hier beheimateten Bakterienkulturen in den Reifekellern verleihen dem Holsteiner Tilsiter die unvergleichbare pikante Geschmacksnote, die sich deutlich von den Tilsiterkäsen anderer geografischer Herkünfte abhebt.

(3) Ursächlicher Zusammenhang:

Die geografische Lage, das atlantische Nordseeklima und die Bodeneigenschaften haben zur Entwicklung spezieller Pflanzengesellschaften und somit zu Futtereigenschaften geführt, die sich im Charakter des Holsteiner Tilsiters widerspiegeln.

Schleswig-Holstein, das Land zwischen den Meeren mit seinem feucht-kühlen Meeres- und Marschenklima, ist traditionell mit der Milchviehhaltung und der Milch- und Käseerzeugung verbunden. Das saftige Grünland, die Gras und Kräuterzusammensetzung, die gute Niederschlagsverteilung und -menge und der hohe Stand der Rinderzucht sind wichtige Voraussetzungen für die Spitzenstellung der hiesigen Milchproduktion. Die „Reichhaltigkeit“ und Würze in Geruch und Geschmack, die Leichte, das Luftige im Aroma und Flavour liegt auch dem arttypischen Charakter des Holsteiner Tilsiters zu Grunde. Kennzeichnend für das hervorragende Ansehen des Holsteiner Tilsiters ist sein ganz spezifisches Aroma und sein besonderer Geschmack. Beide Eigenschaften lassen sich nur durch die speziellen Bakterienkulturen erreichen, die in Art und Zusammensetzung nur

im Klimaraum zwischen Nord- und Ostsee entstehen können.

g) Kontrolleinrichtung(en):

Name: Ministerium für Landwirtschaft, Umwelt und ländliche Räume
Anschrift: Mercatorstraße 3, 24106 Kiel
Telefon: 0431 / 988 7200
Telefax: 0431 / 988 7209
E-Mail: pressestelle@mlur.landsh.de

h) Etikettierung:

Die Ware (ganzer Käse, Teilstücke oder in Scheiben geschnitten) wird als Holsteiner Tilsiter, namentlich oder mit Bezug zu den entsprechenden Käsereien, auf den entsprechenden Verpackungen etikettiert.

i) Gemeinschaftliche / einzelstaatliche Rechtsvorschriften: Käseverordnung in der Fassung der Bekanntmachung vom 14. April 1986, zuletzt geändert mit der Verordnung zur Änderung milchrechtlicher Produktverordnungen vom 16. Juli 2007.