

ŠPECIFIKÁCIA

Nariadenie Európskeho parlamentu a Rady (EÚ) č. 1151/2012 o systémoch kvality pre poľnohospodárske výrobky a potraviny

ŽIADOSŤ O ZÁPIS: ČLÁNOK 7

„TRNAVSKÝ SLAD”

CHZO (X) CHOP ()

7.1. Názov „TRNAVSKÝ SLAD“

7.2. Opis

Trnavský slad je potravinársky jačmenný slad svetlého plzenského typu určený najmä na výrobu piva. Pripravuje sa z vyšľachtených certifikovaných odrôd dvojradového jačmeňa primárne vypestovaných na Trnavskej tabuli, čo je špecifická veľmi kvalitná černozem s osobitým podnebíom vplývajúcim na kvalitu dopestovaného jačmeňa, ktoré sa týmto odlišuje svojou kvalitou a charakterom. V dôsledku teplého a suchého podnebia a pôdnych podmienok v danej oblasti sú zrná väčšie, častokrát podiely hraničiace zo 100% nad sitom a rovnomerné, obsahujú viac škrobu 64-66% z dôvodu nižších dusíkov v zrne, optimálna úroveň 10%, a teda zaručujú väčšiu extraktívnosť v slade častokrát presahujúcu 83%, výnimočne dosahujúcu až 85%.

V zrnách jačmeňa sa po namočení a klíčení za primeranej teploty aktivujú a vytvoria špecifické sladové enzýmy schopné štiepiť polysacharidy obsiahnuté v zrnách jačmeňa za vzniku nízko molekulárnych, jednoduchých, vo vode rozpustných sacharidov, ktoré sa dajú kvasinkami skvasiť na etylalkohol. Odrody dopestované na Trnavskej tabuli sú veľmi vhodné pre špecifické know-how Trnavskej sladovne, kde vieme vyrobiť z takto mäkkých odrôd (veľmi vysoká enzymatická sila – AAL – zdanlivý stupeň prekvasenia nad 83%) vysoko enzymaticky rozlúštený slad, ktorý je vhodný pre infúzne varenie piva. Zbytkové extrakty ostávajúce neskvasené, tzv. LE – limit extract, sa pohybujú na hodnotách iba okolo 1%. Takto vysoko enzymaticky rozlúštený slad iné sladovne nevyrobia.

Garantovanými parametrami výrobu Trnavský slad sú:

- a) vlhkosť: maximálne 5 %
- b) farba: maximálne 4,5 EBC
- c) extrakt v sušine: minimálne 80 %
- d) friabilita: minimálne 78,5 %

Senzorické vlastnosti sladu sa majú podobat' čistej sladovej vôni bez pachov, chuť má byť sladkastá a čistá. Farba jednotná, svetlá bez zahorených špičiek. Vzhľadovo slad pripomína typ spracovaného jačmeňa.

7.3. Zemepisná oblasť

Zemepisná oblasť, na ktorej sa pestuje sladovnícky jačmeň a z ktorého sa následne pripravuje Trnavský slad, sa nachádza medzi riekou Váh a pohorím Malé Karpaty v oblasti Podunajskej nížiny. Trnavská tabuľa zaberá severovýchodnú časť Podunajskej nížiny. Západnú hranicu územia tvoria Malé Karpaty, juhovýchodnú rieka Váh a Považský Inovec.

Príloha č. 1 – Mapa vymedzeného územia

7.4. Dôkaz o pôvode

Kontrolu dodržiavania a overovania špecifikácie „Trnavský slad“, záznamy a dôkazy o pôvode vykonáva pravidelne občianske združenie Trnavský slad. Identifikácia výrobku je zabezpečená uvedením názvu „Trnavský slad“, menom výrobcu a adresy výrobnej prevádzkarne. Garancia pôvodu výrobku z chráneného zemepisného územia je daná zemepisnou príslušnosťou miesta pestovania, prevádzkarne výrobcu a produkcie sladu v presne ohraničenom zemepisnom území, na ktorom sa môže Trnavský slad vyrábať.

Pôvod suroviny sa zaznamenáva vo výrobnej dokumentácii. Kontrolu dodržiavania špecifikácie a kvality výrobku zabezpečuje pravidelným senzorickým hodnotením občianske združenie Trnavský slad podľa vlastného systému kontroly.

7.5. Spôsob výroby

Hoci od prvých historických záznamov uplynulo veľa času, pestovanie sladovníckeho jačmeňa a výroba výrobku Trnavský slad s úpravami technológie, ktoré však nemajú vplyv na vlastnosti výrobku, sa zachovali až dodnes. Na výrobu sladu sa môžu použiť rôzne technológie.

Surovinou na výrobu Trnavského sladu sú sladovnícke dvojradové jačmene:

odrody jačmeňa jarného: Overture, Kangoo, Sebastian, Marthe a Sunshine, Malz, Laudis, Irina, Soulmate, Tango a Bojos,

ozimné jačmene: Scala, Wintmalt, Casanova a Etincel.

Pri výrobe sa použijú buď všetky odrody, alebo len niektoré z nich.

Parametre sladovníckeho jačmeňa, ktoré sú predpokladom na výrobu pivovarského Trnavského sladu s bohatým extraktom a priaznivým proteolytickým rozlúštením, sú nasledujúce:

Vlhkosť

max. 14,5 %

nad 14,5 % neprijateľná

Obsah dusíkatých látok min. 10,0 %, max. 11,5 %
nad 11,5 % neprijateľný

Podiel nad sitom 2,5 mm min. 90 %
vrátane mechanicky a biologicky poškodených zŕn
prémia 0,5 % z ceny za každé percento podielu medzi 80 % až 90 %
zrážka 0,5 % z ceny za každé percento podielu medzi 80 % až 90 %
pod 80 % neprijateľný

Klíčivosť (peroxidovou metódou) min. 96 %
pod 96 % neprijateľná

Celkový odpad max. 3 %
Prepad pod sitom 2,2 mm vrátane zlomkových zŕn, zelených a čiernych zŕn z celkovej navážky

Cudzie prímiesy z celkovej navážky
Zrážka 1 % z ceny za každé percento celkového odpadu medzi 3 % až 7 %, nad 7 % neprijateľný

Mechanicky poškodené zrná (poškodené plevy) max. 2 %
Zrážka 1,0 % z ceny za každé začaté percento medzi 2 – 4 %, nad 4 % neprijateľné

Biologicky poškodené zrná (hnedé špičky) max. 2 %
Zrážka 1,0 % z ceny za každé začaté percento medzi 2 – 4 %, nad 4 % neprijateľné

Odrodová čistota min. 96 %

Sladovnícky jačmeň musí byť zdravý, suchý, vyzretý, bez škodcov a nesmie obsahovať naklíčené zrná, fuzariózne zrná, semená slnečnice a zrná s jasne plesnivou plevou.

Zmluvné strany sa dohodli, že dodávaný sladovnícky jačmeň musí vyhovovať STN 46 1100-5, metodike EBC 4.22 a výnosu MP SR a MZ SR č. 557/1998-100 – Potravinového kódexu SR, ako aj ostatným všeobecne záväzným právnym predpisom platným na území Slovenskej republiky.

Pre kvalitu výrobku Trnavský slad s bohatým extraktom a priaznivým proteolytickým rozlúštením sú rozhodujúce nasledujúce parametre sladovníckeho jačmeňa:

- klíčivosť: minimálne 96 %,
- veľkosť zrna: nad 2,5 mm, minimálne 85 %,
- obsah škrobu: maximálne 63 % hmotnosti,
- obsah bielkovín: maximálne 12,0 % hmotnosti a
- vlhkosť sladovníckeho jačmeňa: maximálne 14,5 % hmotnosti.

Zo senzorickeho hľadiska sa na výrobu sladu žiada zdravé, dobre vyvinuté a vyzreté zrnó, svetložltej až žltej farby s jemnou a jemne vráskavou plevicou bez cudzieho zápachu.

Sladovnícky jačmeň obsahuje približne 63 % hmotnosti škrobu (vysokomolekulárny sacharid), 1 – 2 % nízkomolekulárnych sacharidov (najmä glukóza, fruktóza a sacharóza), α -amylázu, β -amylázu a zvyšok tvorí lignín, polypeptidy a anorganické látky.

Kvalita sladovníckeho jačmeňa sa pravidelne kontroluje a zaznamenáva u výrobcov.

Krok 1 Príjem a čistenie jačmeňa

Na výrobu sladu sa používa sladovnícky jačmeň, ktorý sa nakupuje priamo u pestovateľov jačmeňa alebo na obchodných obilných burzách. Jačmeň pochádza z vymedzenej zemepisnej oblasti, ktorá je špecifikovaná v odseku 4 a celý technologický proces výroby výrobku Trnavský slad sa uskutočňuje na vymedzenom území bez výnimky.

Každá dodávka jačmeňa sa váži buď na koľajovej, alebo mostovej váhe podľa spôsobu prísunu. Z každej dodávky jačmeňa sa pri preberaní odoberajú vzorky kvôli kontrole kvality v zmysle uzatvorených zmlúv o dodávkach. Po súhlase vstupnej kontroly je jačmeň zhrňaný do príjmových košov, z ktorých je pomocou redlerových dopravníkov dopravovaný do príjmového elevátora a pomocou gumeného pásu do jednotlivých radov síl určených na jačmeň. Z týchto síl je jačmeň dopravovaný na triedičku, kde sa pomocou ventilátora oddelí jačmenný prach a hrubé nečistoty, zadný jačmeň pod 2,2 mm a podiel zrna nad 2,5 mm, ktorý sa ako vyčistený jačmeň ukladá v silách príslušného radu pred transportom do máčiarne. Vytriedený sladovnícky jačmeň sa uskladňuje v železobetónových silách pri teplote do 30 °C, aby sa zabránilo nekontrolovateľnému zvýšeniu teploty a klíčeniu, ktoré by viedlo k znehodnoteniu zrn. Uskladnený sladovnícky jačmeň sa prevetráva a sleduje sa jeho teplota.

Krok 2 Máčanie

Účelom máčania je zvýšiť obsah vody v zrne sladovníckeho jačmeňa a vytvoriť podmienky na klíčenie zrn a vytvorenie enzýmov na štiepenie škrobu. Obsah vody, ktorá sa absorbuje do endospermu, sa pohybuje v rozsahu 40 – 48 % hmotnosti. Po namočení dochádza v endosperme k aktivácii enzýmov, ktoré v ďalšom kroku rozštiepia škrob na nižšie, skvasiteľné cukry.

K dispozícii je jeden antikorový náduvník na linke a štyri náduvníky na skrine, v ktorých sa jačmeň namáča. Čas namáčania je 24 hodín. To znamená, že sa striedajú fázy pod vodou s prevzdušňovaním a fázou bez vody. Vtedy sa odsáva oxid uhličitý. Na kvalitné prevzdušnenie sa používa dúchadlo. Čas vymáčania jačmeňa z jedného náduvníka je približne 15 minút na skriniach a na linke to trvá 1 hodinu. Na vymočenie jačmeňa z náduvníkov netreba žiadne čerpadlo, vymáča sa samospádom na skriniach a na linke pomocou krátkej vymáčacej závitovky.

Krok 3 Klíčenie jačmeňa

Pôsobením vody pri teplote 14 – 17 °C dôjde k vyklíčeniu zrn sladovníckeho jačmeňa, pričom v klíčkoch vznikajú a aktivujú sa špecifické sladové enzýmy. Pôsobením enzýmov, najmä amylázy, sa dosiahne rozlúštenie (rozštiepenie) škrobu na jednoduché cukry, ktoré sú skvasiteľné. Amyláza má vplyv na akosť

jačmenného šrotu, na scukornatenie mladiny, na priebeh kvasenia, stabilizáciu peny a chuť piva. Po skončení fázy klíčenia nastáva vyprázdňovanie linky.

Na klíčenie sa používa pretlaková klíčiareň so saladinovými skriňami a klíčiareň na linke Lausmann. Tieto dve linky sú technologicky odlišné. Na linke Lausmann sa jačmeň šetrne prehadzuje z jednej skrine do druhej, čím sa celé množstvo jačmeňa prevrství. Jačmeň má dostatok kyslíka, nedochádza k zvýšeniu teploty v rôznych častiach skrine, a tým k nehomogenite sladu. Linka Lausmann produkuje homogénny slad. Pod linkou je systém dýz na vlhčenie vstupujúceho vzduchu. Systém recirkulačných a vonkajších klapiek riadi počítač. Prevrtstvom sa uskutočňuje pomocou obracača, na ktorom sú namontované dýzy na vlhčenie jačmeňa počas prehadzovania. Klíčenie trvá 5 – 6 dní. Po klíčení nasleduje hvozdenie.

Na linke saladinovej skrine sa močenie pripraveného množstva jačmeňa deje v centrálnej máčiarni. Po stiahnutí splavkov a prepieraní nasleduje asi po 4 hodinách prečerpávanie cez potrubný most do zásobných náduvníkov na prevádzke saladinovej skrine. Po prečerpaní dochádza k odštartovaniu automaticky navolenému režimu máčania. Počas máčania jačmeňa dochádza k prevzdušňovaniu a odsávaniu CO₂. Počet prevzdušňovaní, odsávania CO₂ a celkový čas máčania sa líši podľa dodávateľa, ročného obdobia a potrebného stupňa domočenia, ktorý za jeden deň v náduvníkoch dokáže jačmeň prijať. Po jednodňovom máčaní spravidla obsahuje asi 39,0 – 43,0 % vlahy, nastáva vymočenie jačmeňa do klíčiacej skrine.

Vymáčanie jačmeňa prebieha po celej dĺžke saladinovej skrine. Namočený jačmeň sa dopravuje pomocou čerpadla do jednotlivých skriň hydrotransportom. Rozdeľovanie do jednotlivých vetiev je realizované otváraním a zatváraním trojcestných guľových kohútov so servopohonom. Nastavenie príslušných kohútov sa deje automaticky nastavením príslušnej skrine na vymáčanie. Miesto výtoku jačmeňa do skrine sa nastavuje ručne pomocou prenosne ovládanej tyče z oboch strán saladinovej skrine. Na urovanie a nakyprenie klíčiaceho jačmeňa je používaný obracač so zvislými závitovkami, ktorý prechádza po koľajnici tvorenej U profilom a je vybavený rozprašovacími dýzami na vodu. Po vymočení jačmeňa do skrine sa spustí ventilátor na príslušný výkon a nastaví sa príslušné parametre chladenia, dosycovania vzduchu, pomer vratného a vonkajšieho vzduchu a množstvo odchádzajúceho odpadového vzduchu podľa navolenej technológie. Ventilátory fúkajú vzduch cez perforované sitá nonstop.

Po prvom dni klíčenia sa kvôli stupňu domočenia pridáva voda pomocou dýz, a to pri prevrtstvení jačmeňa. Na dokonalé vedenie procesu rozlúštenia sladu je požadovaný stupeň domočenia 44 – 45 %. Rozdiel stupňa domočenia by nemal prekročiť úbytok vlahy 1 % za deň. Podľa zvolenej technológie v dôsledku zmeny ročného obdobia sa zvýšené množstvo bielkovín v jačmeni dokropením uskutočňuje aj v druhom, resp. v treťom dni klíčenia. Teplota klíčiaceho sladu sa pohybuje v rozpätí 14 – 18 °C.

Jačmeň sa obracia 2-krát denne na každej skrini. Po ukončení klíčenia (po 5 alebo 6 dňoch) začína proces hvozdenia zeleného sladu. Zelený slad vypadáva zo skrine do vyskladňovacieho redlera a je dopravovaný závitkovým dopravníkom do korcového elevátora, ktorý ho dopraví do najvyššieho poschodia a následne cez ďalšie tri redlery sa zelený slad dostane do hvozdov. Segmentový dopravník nastieracieho zariadenia postupne navrstvuje zelený slad, ktorý vypadáva z výpadového potrubie. Hvozdenie prebieha cca 16 – 20 hodín podľa množstva zamočeného jačmeňa na začiatku. Tento proces je riadený počítačom. Pri nastavovaní technológie hvozdenia sa navolia teploty, časové výdrže pri jednotlivých teplotách, percentá otáčok ventilátora a poloha recirkulačnej klapky. Potom si už počítač určuje teplotu hvozdenia, čas a množstvo potrebného vzduchu podľa programu. Spravidla začína teplotou okolo 57 °C a vysokým ťahom ventilátora, aby vyššie teploty neškodili enzýmom pri ešte stále

vysokej vlhke. Po dvanástich hodinách sušenia pri nižších teplotách, max. 63 °C a vyššom ťahu, keď je množstvo vlhky v slade pod 20 %, môže nastať druhá časť hvozdenia a doťahovanie zeleného sladu, ktoré trvá 3 – 4 hodiny pri teplotách 82 – 85 °C. Systém hvozdenia je jedenkrát 18 až 24 hodín na jednolieskovom hvozde alebo dvakrát 18 – 24 hodín pri tandemových hvozdoch. Po odhvozdení sa obsah vlhkosti v zrne pohybuje okolo 4,0 až 4,5 % vlhkosti. Po odsušení sa dopravuje redlerom a závitkovými dopravníkmi na odklíčovačku.

Krok 4 Hvozdenie

Zrná naklíčeného sladovníckeho jačmeňa (takzvaného zeleného sladu) s obsahom enzýmov sa pri zvýšenej teplote hvozdením vysušia na slad. Hvozdenie (sušenie zeleného sladu) sa vykonáva na jednolieskových hvozdoch, sú v tandeme z dôvodu šetrenia životného prostredia a energie s výkonom 50 t dosušeného neodklíčeného sladu za jeden výrobný cyklus. Hlavnou úlohou hvozdu je sušenie zeleného sladu na potrebné kvalitatívne parametre sladu podľa technologického postupu. Hvozdenie prebieha v troch etapách:

- nastieranie zeleného sladu,
- sušenie zeleného sladu a
- vyprázdňovanie liesky.

Obsluha saladinových skriň pomocou počítača alebo dotykového displeja zapína dopravné cesty z klíčiarny a dopravuje zelený slad do hvozdu na posúvačový dopravník nastieracieho zariadenia, ktoré je už riadené plne automaticky z riadiaceho systému. Po skončení nastierania prvej vrstvy spustí obsluha samostatný proces sušenia sladu z operátorovej stanice vo velíne. Zrná sladu sa najprv predušia prúdom vzduchu pri teplote do 60 °C a následne sa dosušia v prúde vzduchu pri teplotách od 80 do 84 °C. V rekuperátore predáva odchádzajúci vzduch teplo nasávanému vzduchu, ktorý je nasávaný ventilátorom cez nepriamy ohrievač s plynovým horákom. V ohrievači sa vzduch temperuje na požadovanú teplotu a cez ventilátor sa dostáva pod liesku, ďalej prechádza cez vrstvu nastretého zeleného sladu, z ktorého odoberá postupne vlhkosť. Vzduch, ktorý prešiel vrstvou nastretého sladu, prúdi cez rekuperátor do vonkajšieho priestoru, medzitým však odovzdáva vysoký podiel vlastného tepla cez množstvo sklenených rúrok nasávanému vzduchu. Po cca 18 hodinách je hvozdenie ukončené. Spaliny z plynového horáka sú odsávané spalínovým ventilátorom do komína. Počas sušenia riadiaci systém postupne podľa grafu zvyšuje teplotu pod lieskou buď skokom, alebo po zadanej rampe. Po skončení hvozdenia sa môže slad sklopiť do zberných košov. Takto vysušený slad je stabilný a skladovateľný.

Krok 5 Odklíčenie sladu

Zo zberných košov je slad vedený do odklíčovacieho zariadenia, ktorého funkcia spočíva v odstránení vysušených klíčkov od sladu. Klíčky sa nazývajú sladový kvet. Odklíčený slad je uskladňovaný v sladových silách. Podobne i sladový kvet a prach sú uskladňované v silách na to určených.

Krok 6 Leštenie a expedícia

Tesne pred expedíciou sa slad leští na leštiacich zariadeniach, kde sa zo sladu odstraňujú posledné nečistoty, úlomky a prach. Expedíciu je možné vykonávať voľne naloženými cestnými kamiónmi alebo cisternami a železničnými vagónmi. Balenie sladu môže byť vo vreciach s hmotnosťou do 50 kg

alebo vo veľkoobchodnom balení s hmotnosťou 300 – 600 kg, ktoré sú označené etiketou alebo visačkou výrobcu s označením tovaru dátumom plnenia a dátumom spotreby výrobku.

Expedícia sladu prebieha cez automatickú prietokovú váhu a je kontrolovaná kvalitatívne aj kvantitatívne chemickým laboratóriom.

7.6. Súvislosť

Žiadosť o zápis zemepisného označenia „Trnavský slad“ vychádza z jeho kvality, za ktorú vďačí pôdno-klimatickým podmienkam a histórii regiónu.

Územie Trnavskej tabule charakterizuje zvlnená rovina, ktorá smerom na severozápad prechádza do reliéfu nížinných pahorkatín. Nadmorská výška sa pohybuje od 150 do 215 m, severozápadným smerom sa dvíha k úpätiu Malých Karpát. Územie spadá do povodia Váhu. Pôdny kryt tvoria černoze na sprašiach a erodované černoze. Prevládajú hlinité a lokálne ílovito-hlinité pôdy bez skeletu; sú mierne suché, s veľkou retenčnou schopnosťou a strednou priepustnosťou.

Vymedzené územie leží v teplom suchom obvode s miernou zimou. Priemerná ročná teplota vzduchu sa pohybuje v hodnotách 9 – 10 °C. Najteplejší mesiac je júl (20,3 °C), najchladnejší január (–2,2 °C). V dôsledku teplého a suchého podnebia a pôdnych podmienok v danej oblasti sú zrná väčšie.

"Trnavský slad" je potravinársky jačmenný slad svetlého plzenského typu, určený najmä na výrobu piva. Pripravuje sa z vyšľachtených certifikovaných odrôd dvojradového jačmeňa primárne vypestovaných na Trnavskej tabuli, čo je špecifická veľmi kvalitná černoze s osobitým podnebí vplyvujúcim na kvalitu dopestovaného jačmeňa, ktoré sa týmto odlišuje svojou kvalitou a charakterom.

Častokrát podiely hraničiace zo 100% nad sitom a rovnomerné, obsahujú viac škrobu 64–66% z dôvodu nižších dusíkov v zrne, optimálna úroveň 10%, a teda zaručujú väčšiu extraktívnosť v slade častokrát presahujúcu 83%, výnimočne dosahujúcu až 85%. Nadmerné množstvo zrážok v čase dozrievania znižuje sladovnícku hodnotu zrna, pretože pri vlhkom počasí sa aktivizujú fermenty rozkladajúce škrob na cukry a zrno ťažko naklíčuje pri sladovaní. Práve vhodné klimatické a pôdne podmienky zaisťujú špecifickú kvalitu jačmeňov, kedy na rozdiel od odrôd vhodných pre "České pivo", ktoré sú veľmi tvrdé, vhodné pre studené a dlhé vedenie na výrobnéj linke. Tak naopak odrody vypestované na Trnavskej tabuli spadajú do kategórie mäkké, čo znamená ich rýchle a ľahké rozlúštenie pri teplom vedení na výrobnéj linke, a tým zaktivizovanie vysokej enzymatickej sily.

Pestovanie sladovníckeho jačmeňa má na vymedzenom území dlhoročnú tradíciu. V nadväznosti na pestovanie sladovníckeho jačmeňa súvisiace s vhodnými pôdno-klimatickými podmienkami vymedzenej zemepisnej oblasti sa rozvíjal aj spracovateľský priemysel tejto suroviny, a to výroba sladu. Poskytuje zamestnanosť pre pestovateľov sladovníckeho jačmeňa aj výrobcov sladu. „*Veľmi dobré klimatické a pôdne podmienky sú na hornom Ponitří a Trnavskej tabuli, kde dali základ pre pestovanie sladovníckeho jačmeňa. Trnavský a nitriansky slad spracovávajú nové veľké sladovne v Trnave...*“, uvádza publikácia Ekonomická regionálna geografia SR (Ema Mišúnová, Zdenko Mocko, Viera Vlčková, Ekonomická univerzita, 1994)

Prvé odkazy na sladovňu v Trnave sa datujú do roku 1395, kedy bola jedna z piatich mestských brán pomenovaná „Maltská brána“ (príloha č. 5, *Tradícia sladu a sladovníctva*). Tradícia výroby piva a sladu v trnavskom regióne siaha do 16. storočia, keď boli v meste Trnava dokonca dva pivovary. Do dejín pivovarníctva v Trnave sa významnou mierou zapísalo 18. storočie, keď v roku 1752 dostalo mesto

povolenie od kráľovskej komory postaviť nový pivovar pri starom pivovare, ktorý už kapacitne nestačil. Prvým vlastníkom pivovaru sa stal Jozef Sessler so svojimi synmi, ktorý odkúpil mestský pivovar, ktorý sa postupne zamerlal len na výrobu sladu (príloha č. 6, *Dejiny Trnavy z roku 1988, str. 79*). Výroba piva bola ukončená v roku 1867, a tým zanikol aj pivovar v Trnave. Sladovňa pokračuje vo výrobe sladu.

Ďalšou významnou sladovňou bola „Sladovňa, vývozná úč. spol., Treumann v Trnave“, ktorú založil pán Treumann v roku 1893. „Druhá trnavská sladovňa Treumann a syn bola zapísaná do podnikového registra až 3. 3. 1924, ale zápis v pozemkovej knihe v Trnave je už zo dňa 7. 11. 1893.“ (príloha č. 5, *Tradícia sladu a sladovníctva*).

Ako uvádza publikácia Dejiny Trnavy z roku 1988, str. 81 „... výroba sladu v Trnave má starú tradíciu, ktorá má svoje pokračovanie aj v súčasnosti.“ (príloha č. 6)

Kvalitu výrobku, dobré meno a s tým súvisiaci export preukazuje článok Priemysel a obchod v trnavskom kraji v publikácii Sloboda z roku 1947, v ktorom sa uvádza: „Svetoznámy trnavský slad sa vyrába v podnikoch Prvá trnavská sladovňa Leopolda Sesslerera a Sladovňa, vývozná úč. spol., Treumann v Trnave.“ (príloha č. 9, *Sloboda 1947*).

Rudolf Zelenay v článku Útočisko v pasci uverejnenom v Technických novinách v roku 1983 uvádza, že „... v Japonsku sú tieto nápoje zväčša kvalitné a že Trnavský Slad si tu vyslúžil zlatú visačku. Na každom kroku sme počuli, ako vysoko je cenený a aký má cveng.“ (príloha č. 7, *Technické noviny 1983*)

Technické noviny z roku 1986 v článku Dr. Jozefa Šimončiča, CSc., v článku Z minulosti trnavského pivovaru píše o dobrom mene a exporte výrobku na svetové trhy: „Postupne sa Trnavský Slad stal pojmom na svetových trhoch...“ (príloha č. 8, *Technické noviny 1986*)

7.7. Kontrolný orgán

Kontrolu dodržiavania a overovania špecifikácie „Trnavský slad“ vykonáva

Názov:	Štátna veterinárna a potravinová správa SR
Adresa:	Botanická 17 842 13 Bratislava Slovenská republika
Tel.	+ 421/2 602 57 427 + 421/2 602 57 408
fax:	+ 421/2 654 20 745
e-mail:	buchlerova@svps.sk skodackova@svps.sk

7.8. Označovanie

7.9. Vnútroštátne požiadavky

Zoznam príloh

- 1a Mapa v rámci Slovenska
- 1b Mapa vymedzenej zemepisnej oblasti
- 2 Vyobrazenie výrobku Trnavský slad
- 3 Etiketa pre Trnavský slad
- 4 Faktúry
- 5 Tradícia sladu a sladovníctva, Obzor Bratislava, 1988
- 6 Dejiny Trnavy – história regiónu v spojení s výrobkom, Obzor Bratislava, 1988
- 7 Technické noviny – roč. 31, č. 5, 1983
- 8 Technické noviny – roč. 34, č. 45, 1986
- 9 Sloboda – roč. 2, č. 182, 1947
- 10 Občianske združenie