РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ

(190) **RU 294**

ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

Товарные знаки, знаки обслуживания, географические указания и наименования мест происхождения товаров

Географические указания

Номер государственной регистрации: **294**

Дата подачи заявки: **25.12.2020**

Номер заявки: **2020774687**

Дата государственной регистрации: **19.08.2022**

Опубликовано: **19.08.2022**

Географическое указание:

ТАГИЛЬСКОЕ ПИВО

Указание товара:
пиво

Место происхождения (производства) товара (границы географического объекта):
административно-территориальная единица Свердловской области «город Нижний Тагил»

Связь характеристик товара с местом его происхождения (производства):

Тагильское пиво уже более 50 лет производится на территории административно-территориальной единицы Свердловской области «город Нижний Тагил» (далее - Нижний Тагил).

В 1971 году актом Государственной комиссии принят в эксплуатацию Нижне-Тагильский пивобезалкогольный завод Минпищепрома РСФСР (акт утвержден Приказом Министерства пищевой промышленности СССР № 17 от 25 января 1972 года). С тех пор в Нижнем Тагиле начали формироваться традиции пивоварения, постепенно разрабатывались рецептуры широкого ассортимента сортов, в соответствии с которыми сегодня производится пиво, обладающее устойчивой положительной репутацией качественного, экологически чистого и безопасного продукта.

Для производства Тагильского пива используется экологически чистое тщательно контролируемое сырье (вода питьевая и солод пивоваренный ячменный, происходящие с территории Нижнего Тагила, а также хмель гранулированный, рисовая крупа, дрожжи пивные), которое определяет качество готовой продукции, ее органолептические свойства и физико-химические показатели. Ежегодно в Нижнем Тагиле производится более 60 миллионов литров пива широкого ассортимента.

Тагильское пиво регулярно выставляется на специализированных выставках, фестивалях, дегустационных конкурсах, на которых получено более 100 различных наград, в том числе:

- в 2011 году Тагильское пиво удостоено звания Лауреата конкурса «Национальный знак качества» по результатам социологического опроса 5000 человек, проведенного Научно-исследовательским институтом социальной статистики (СТАТЭКСПЕРТ) в Уральском федеральном округе;

- на XVIII Международном профессиональном конкурсе «Лучшее пиво года» (г. Москва), организованном Государственным научным учреждением Всероссийский научно-исследовательский институт пивоваренной, безалкогольной и винодельческой промышленности - серебряная медаль и диплом в 2013 году;

- на IV Межрегиональной агропромышленной выставке УрФО (г. Челябинск) - золотая медаль за высокое качество продукции в 2013 году;

- на ежегодной международной специализированной выставке «ПИВО» (г. Сочи) - золотые медали за отличное качество в 2013, 2014, 2015, 2016, 2017, 2019 годах, серебряные медали в 2013, 2014 годах;

- на Ежегодном фестивале качества воды, пива, вино-водочной и безалкогольной продукции (г. Екатеринбург) - дипломы первой степени за отличное качество пива в 2013, 2014, 2015, 2019, 2021, 2022 годах;

- на выставке «Продукты и упаковка» (г. Пермь) - диплом за победу в дегустационном конкурсе «Best Taste» в номинации «Верность традициям» в 2014 году;

- на VI Межрегиональной агропромышленной выставке УрФО (г. Ханты-Мансийск) - диплом II степени за высокое качество продукции в 2015 году;

- диплом победителя регионального этапа Всероссийского конкурса программы «100 лучших товаров России» (г. Екатеринбург) за пиво светлое, пиво темное, пиво безалкогольное в 2019 году;

- на Российском конкурсе пивоваренной продукции «РОСГЛАВПИВО» (г. Москва) - дипломы за I место в категориях «Крепкий лагер», «Безалкогольное пиво» и II место в категории «Светлое/Лагер» в 2022 году;

- крупнейший международный оператор розничной и мелкооптовой торговли METRO Cash&Carry в 2016 году оценил Тагильское пиво как соответствующее высшим стандартам качества;

- на V Международной конвенции по качеству (г. Женева, Швейцария) - награда «Era Award» в категории «Платина – признание качества и превосходства»;

- на XXV Международной Конвенции «International Quality Crown IQC Award» (г. Лондон, Великобритания) - приз в категории «Бриллиант за Качество, Лидерство, Технологии и Инновации» в 2013 году.

Профессионалы и простые потребители высоко оценивают безалкогольное пиво за его отличное качество, хмелевой вкус и аромат. Потребители характеризуют Тагильское пиво, как пиво, которое приятно пьется, не оставляет послевкусия спирта, пенное, легкое и мягкое.

Экологическая чистота готовой продукции подтверждается экологическим сертификатом, свидетельствующим о содержании в Тагильском пиве экологически вредных примесей меньше допустимого нормативными документами в 18,8 раз. Экологический сертификат действителен с 2000 года на весь ассортимент пива и продлевается непрерывно каждый год.

Безопасность и качество Тагильского пива регулярно подтверждаются сертификатами и декларациями о соответствии.

География поставок Тагильского пива обширна и давно вышла за границы Свердловской области. Тагильское пиво продается в Центральном, Северо-Западном, Уральском, Приволжском, Сибирском федеральных округах, Дальнем Востоке Российской Федерации, Республике Казахстан. Тагильское пиво поставляется в крупнейшие торговые сети: Мегамарт, Лента, Пивная столица, в том числе, международные – «МЕТРО», «Ашан». Поставляется пиво и в местные торговые сети «Ариант», «Кировский», «Полюс-торг», «Чкаловский» и «Елисей». Тагильское пиво также представлено на агрегаторе скидок, спецпредложений торговых сетей и кэшбэков «Едадил».

Таким образом, Тагильское пиво обладает высокой репутацией, сложившейся благодаря его безупречному качеству, многообразию вкусов и давним пивоваренным традициям Нижнего Тагила.

Описание характеристик товара:

Для производства Тагильского пива используют качественное натуральное экологически чистое исходное сырье, прошедшее исследования на соответствие нормативным требованиям.

Основными компонентами сырья являются: вода питьевая, соответствующая требованиям СанПиН 2.1.4.1074-01, а также солод пивоваренный ячменный по ГОСТ 29294, произведенные на территории Нижнего Тагила, солод карамельный, солод жженый по ГОСТ 29294, хмель гранулированный по ГОСТ 32912, дрожжи пивные, рисовая крупа, сахар.

Характеристики Тагильского пива (за исключением безалкогольного пива).

Тагильское пиво (светлое и тёмное) в зависимости от рецептуры характеризуется следующими физико-химическими показателями:

- экстрактивность начального сусла (%) - 10-20;

- объёмная доля спирта (%) - 3,8-8,5;

- кислотность (к.ед.) - не более 5,5;
- цвет (ц. ед.): светлое пиво - 0,2-2,5; тёмное пиво - более 2,5, для отдельных сортов – более 8,5;
- массовая доля двуокиси углерода (%) - не менее 0,40;
- пенообразование / пеностойкость (мм/мин) - не менее 40 мм/3 мин;
- энергетическая ценность в 100 г пива (ккал) - 38-79;
- энергетическая ценность в 100 г пива (кДж) - 160-330;
- содержание углеводов в 100 г пива (г) - 4,2-8,7.

В зависимости от способа обработки и типа упаковки стойкость пива составляет 2-270 суток.

По органолептическим показателям Тагильское пиво (светлое и тёмное) представляет собой прозрачную или непрозрачную пенящуюся жидкость с разным визуальным цветом: от светло-соломенного до янтарного в светлых сортах, от темно-янтарного до коричневого, чёрного в тёмных сортах, со сброженным солодовым с хмелевым ароматом и вкусом, с хмелевой горечью. В тёмном пиве присутствует карамельный аромат и вкус или вкус жженого солода. Для отдельных сортов пива допускается наличие сброженного пшеничного вкуса с нотами гвоздики и цитруса, чистого гвоздичного, бананового, цитрусового аромата. В пиве с экстрактивностью начального сусла от 15 % присутствует винный привкус. В процессе хранения допускается появление частиц белково-дубильных соединений, дрожжевого осадка (в нефильтрованном пиве).

Характеристики Тагильского пива безалкогольного.

Тагильское пиво безалкогольное, по типу – светлое, характеризуется следующими физико-химическими показателями:

- экстрактивность начального сусла (%) - 6-7;
- объемная доля спирта (%) - не более 0,5;
- кислотность (к.ед.) - не более 3,0;
- цвет (ц.ед.) - 0,2-2,5;
- массовая доля двуокиси углерода (%) - не менее 0,4;
- пенообразование / пеностойкость (мм/мин) - не менее 20 мм/2 мин;
- стойкость пива (фильтрованное пастеризованное, стеклянная бутылка) - 9 месяцев;
- энергетическая ценность в 100 г пива (ккал) - 25;
- энергетическая ценность в 100 г пива (кДж) - 110;
- содержание углеводов в 100 г пива (г) - 4,4.

По органолептическим показателям Тагильское пиво безалкогольное - это прозрачная пенящаяся жидкость без посторонних включений, не свойственных пиву. Допускается появление белково-дубильных соединений. Имеет солодовый вкус и аромат, с медовыми тонами и выраженным хмелевым вкусом и умеренной хмелевой горечью).

По микробиологическим и химическим характеристикам пиво и пиво безалкогольное соответствует требованиям ТР ТС 021/2011 «О безопасности пищевой продукции». Содержание токсичных элементов находится значительно ниже величины допустимого уровня, а патогенные микроорганизмы, дрожжи, плесени не обнаруживаются.

Тагильское пиво сохраняет свои свойства в зависимости от способа его обработки, сорта, упаковки и условий хранения от 5 до 270 суток, безалкогольное пиво - от 7 суток до 9 месяцев.

Способ производства товара (условия его хранения и транспортировки):

Технологическая схема производства Тагильского пива (за исключением безалкогольного пива) включает в себя следующие основные стадии:

- приготовление пивного сусла;
- сбраживание сусла и дображивание пива;
- фильтрование;
- карбонизация;
- пастеризация;
- обеспложивание;
- розлив.

Стадия приготовления пивного сусла состоит из нескольких этапов, начинается с подработки и дробления зернопродуктов (солод, крупа рисовая) на дробилке. Дробленые зернопродукты подаются в варочный цех на приготовление осахаренного затора. Его приготовление начинается с затирания. Затирание включает смешивание дробленого солода и несоложенных материалов, добавляемых в некоторые сорта сусла с водой, нагревание, выдержку полученной смеси по определенному температурному режиму. При приготовлении затора

создаются оптимальные условия (температура и pH) для действия ферментов солода, чтобы перевести максимально возможное количество сухих веществ в раствор и получить наибольший выход экстракта из солода и несоложенного сырья. Для затирания используются емкости из нержавеющей стали. Приготовление осахаренного затора проводят настойным или одноотварочным раздельным способом затирания в зависимости от рецептуры конкретного сорта пива, вида и количества используемого несоложенного сырья и качества солода. При использовании в качестве несоложеного сырья рисовой крупы используют отварочный раздельный способ затирания.

Далее затор фильтруется в заторном фильтр-прессе. После фильтрации сусло отправляется в буферный танк, далее предварительно подогревается до температуры 95 °С и перекачивается в сусловарочный котел, где кипятится в течение 60 минут с добавлением хмеля. Норма внесения хмеля и двух или трехразовый режим внесения рассчитываются на каждый конкретный сорт горячего сусла. Экстрактивность горячего сусла для отдельных сортов корректируется добавлением в сусловарочный котел сахарного песка - не более 2 % от количества затертого солода. Далее сусло осветляется в течение 20 минут, охлаждается до температуры +8 - +12 °С в течение 50-60 минут в зависимости от сорта. Во время спуска сусла проводят его аэрацию обеспложенным мелкодиспергированным воздухом.

Процесс главного брожения ведут в горизонтальных танках или в цилиндро-конических танках (ЦКТ). Для брожения сусла используют дрожжи низового брожения расы Rh. Расчетное количество дрожжей задают в ток сусла при помощи дозирующего насоса из расчета 0,5 - 1,8 дм³/гл в зависимости от сорта.

Продолжительность брожения в горизонтальных бродильных танках составляет 6-8 суток при температуре +8 - +14 °С до достижения значения видимого экстракта в молодом пиве на 1,5 - 2 % выше значения видимого экстракта, соответствующего конечной степени сбраживания используемого сусла. Охлаждение в танке осуществляют при помощи змеевиков раствором гликоля. По окончании брожения пиво передают в отделение дображивания (лагерный подвал) в горизонтальные танки V = 400 гл; V = 250 гл; V = 200 гл.

Перед передачей на дображивание молодое пиво охлаждают до температуры +4 °С. В лагерном танке перед заполнением его молодым пивом создают противодавление диоксидом углерода 0,2 – 0,3 бар. После заполнения танк шпунтуют на давлении не более 0,6 бар. Дображивание проводят при температуре 0 - +2 °С в закрытых танках без контакта с воздухом. Продолжительность дображивания пива определяется по степени созревания пива (достижению заложенных органолептических и физико-химических показателей качества) и составляет примерно 16 - 25 суток в зависимости от сорта.

В методе брожения и дображивания в ЦКТ аэрацию охлажденного сусла ведут согласно режиму аэрации сусла для каждого сорта пива. При заполнении ЦКТ температура сусла первой варки +8 °С, сусло последующих варок должно иметь температуру равную температуре бродящего пива. Перед приемом сусла в ЦКТ набирается противодавление 0,3 бар для уменьшения эффекта вспенивания. В процессе брожения давление в ЦКТ постепенно поднимается до 0,4 бар, в результате выделения углекислого газа и поддерживается на этом уровне в течение всего процесса главного брожения. Избыточная углекислота собирается в систему рекуперации CO_2, в которой она очищается и вновь передается в производство.

Продолжительность брожения составляет 6-8 суток при температуре +8 - +16 °С до достижения значения видимого экстракта в молодом пиве на 1,5-2 % выше значения видимого экстракта, соответствующего конечной степени сбраживания конкретного сорта пива. После окончания процесса брожения в пиве при помощи рубашек охлаждения снижают температуру до -1,5 - -1,7 °С. В зависимости от сорта пива, через 20 - 24 часа после достижения температуры +4 °С, проводят съем семенных дрожжей в дрожжевое отделение. Затем при помощи рубашек охлаждения снижают температуру молодого пива до -1,0 - -1,7 °С в зависимости от сорта пива. Далее пиво передают в отделение дображивания (лагерный подвал) в горизонтальные танки V = 400 гл; V = 200 гл, или оставляют на дображивание в ЦКТ. При ведении процесса дображивания в ЦКТ проводится съем белка. Продолжительность дображивания в ЦКТ не менее 7-10 суток при температуре -1,0 - -1,7 °С в зависимости от сорта пива и давлении 0,5-0,6 бар. Общий цикл приготовления пива в ЦКТ составляет примерно 22-25 суток.

Для получения семенных дрожжей, применяемых в производстве пива, используют отделение чистой культуры дрожжей (ЧКД). Установка ЧКД состоит из стерилизатора (пропагатора) и дрожжегенератора, в которых происходит стерилизация сусла и размножение чистой культуры дрожжей до концентрации дрожжевых клеток 80-100 млн/см^3. Во время размножения ЧКД проводят интенсивную аэрацию дрожжевой суспензии стерильным воздухом для поддержания процесса жизнедеятельности дрожжей и образования здоровых и сильных

клеток. Размножение происходит при температуре +14 - +18 °С. Перед задачей в ток сусла ЧКД охлаждают на 1-2 °С для того, чтобы температура дрожжей и температура сусла, подаваемого на брожение, были одинаковыми. Для размножения ЧКД в производстве используют горячее охмеленное сусло, т.к. горькие вещества хмеля оказывают на микроорганизмы бактериостатическое действие. Дрожжи хранят в танках хранения дрожжей при температуре +1 °С. При производстве пива используют не более 3-4 генераций дрожжей с содержанием жизнеспособных клеток не менее 95 %, неинфицированных дикими дрожжами. Содержание бактерий в семенных дрожжах не должно превышать 5 %. Перед передачей семенных дрожжей в сусло проводят их аэрацию стерильным воздухом с циркуляцией по контуру. Семенные дрожжи вводят в ток сусла из расчета достижения в сусле концентрации дрожжевых клеток равной 20 - 35 млн/см³.

При передаче пива на фильтрацию концентрация дрожжевых клеток в пиве, должна быть не более 10 млн/см³. Сначала его осветляют на сепараторе, затем охлаждают на переохладителе до температуры -1,0 - -1,5 °С. Фильтрование пива проводят на кизельгуровом фильтре.

При недостаточном насыщении пива диоксидом углерода его дополнительно карбонизируют обеспложенным диоксидом углерода. Фильтрованное пиво направляют в сборники (форфасы), в которых, предварительно, обеспложенным диоксидом углерода, создают и поддерживают в течение фильтрации давление равное 0,7-0,9 бар. Концентрация дрожжевых клеток в нефильтрованном пиве, передаваемом на пастеризацию, должна быть не более 50 тыс/см³, значение мутности 20-40 ЕВС. Подготовка нефильтрованного пива к пастеризации осуществляется с помощью сепаратора. Далее пиво охлаждают до температуры -1,5 - -1,8 °С, с целью снижения количества дрожжевых клеток, перед подачей на пастеризацию. Пастеризация пива в потоке осуществляется на пастеризационных установках.

Стерильная фильтрация (обеспложивание) пива перед розливом осуществляется на фильтрационной установке при помощи фильтровальных элементов.

Для розлива используется тара, соответствующая требованиям технического регламента ТР ТС 005/2011 «О безопасности упаковки». При соблюдении условий, срока хранения и условий транспортирования пиво сохраняет все свои свойства. Хранение пива зависит от способа обработки и тары, в которую они упакованы.

Пиво фильтрованное пастеризованное, непастеризованное (холодная фильтрация) хранится в затемненном месте при температуре +4 - + 20 °С от 120 до 270 суток в зависимости от сорта и вида тары. Срок хранения пива в стеклянных бутылках составляет 270 суток. Срок хранения пива в ПЭТ бутылках составляет 120 суток и 180 суток (для сортов с содержанием алкоголя 6 % об. и более). Нефильтрованное осветлённое пиво (в кегах) хранится 12 суток при температуре +2 - +4 °С. Подсоединенный к устройству розлива пива кег рекомендуется хранить при температуре не выше +20 °С не более 5 суток. Нефильтрованное пастеризованное пиво и фильтрованное пастеризованное пиво (в кегах) хранится при температуре +4 - +20 °С 60 суток (в металлических кегах), в одноразовых кегах - 90 суток. Подсоединенный к устройству розлива пива кег рекомендуется хранить при температуре не выше +20 °С не более 7 суток.

При транспортировании транспортные средства должны обеспечивать качество и безопасность пива. Транспортная тара с пивом должна быть защищена от загрязнений, атмосферных осадков, а пиво - от воздействия низких температур (ниже 0 °С) и воздействия света. Нефильтрованное пиво в кегах транспортируют в изотермических условиях при температуре +20 - +40 °С или в неизотермических условиях при температуре окружающей среды от +1 до +30 °С в течение не более 5 часов.

Технологическая схема производства Тагильского пива безалкогольного включает в себя следующие основные стадии:

- приготовление пивного сусла;
- сбраживание сусла и дображивание пива;
- фильтрование,
- карбонизация;
- пастеризация;
- обеспложивание;
- розлив.

Пивное сусло для безалкогольного пива варится практически так же, как для обычного пива, включая: подработку и дробление зернопродуктов, приготовление осахаренного затора настойным способом затирания, фильтрование затора в заторном фильтр-прессе. Экстрактивность сусла перед кипом составляет 6,8 %. Продолжительность процесса кипячения сусла составляет 90 минут. Экстрактивность горячего сусла равна 7,5 + 0,3 %. После фильтрации сусло отправляется в буферный танк, подогревается в теплообменнике до температуры 95 °С, перекачивается в

сусловарочный котел и кипятится 90 минут с добавлением хмеля. На стадии варки сусла используется трехразовый режим внесения хмеля гранулированного для придания безалкогольному пиву уверенной горечи, затем сусло перекачивается для осветления в вирпул на 20 минут с последующим охлаждением в течение 50-60 мин до температуры +8 - +11 °С.

Процесс главного брожения ведут классическим методом в горизонтальных танках. Перед поступлением на брожение сусло охлаждают. Температура поступающего на брожение сусла не должна превышать 11 ± 0,5 °С. Для брожения сусла используют дрожжи низового брожения. Расчетное количество дрожжей задают в ток сусла при помощи дозирующего насоса из расчета 0,8 - 0,95 дм³/гл. Продолжительность брожения - 9 часов при температуре +11 - +12 °С до значения видимого экстракта 6,9 %. По окончанию брожения пиво осветляется, охлаждается до температуры -1,0 °С и фильтруется на кизельгуровом фильтре. По окончании фильтрации пиво передаётся на холодное охмеление в отделение дображивания (лагерный подвал) в горизонтальные танки. Предварительно в лагерный танк задается хмель. Сухое охмеление не придаёт пиву горечи, но сохраняет нестабильные ароматические масла, которые улетучиваются в процессе варки. Дображивание проводится при температуре 0 - +2 °С в закрытых танках без контакта с воздухом. Продолжительность дображивания пива для достижения заложенных органолептических и физико-химических показателей качества и составляет не менее 15 суток. По окончанию дображивания пиво осветляется на сепараторе, охлаждается на переохладителе до температуры -1,0 °С и фильтруется на кизельгуровом фильтре. При необходимости пиво карбонизируют до содержания CO_2 в пиве не менее 4,6 г/л.

Для обеспечения гарантированной стойкости пива при хранении пиво перед розливом пастеризуется с последующим охлаждением до температуры +2 - +4 °С.

Для розлива используется тара, соответствующая требованиям технического регламента ТР ТС 005/2011 «О безопасности упаковки». При соблюдении условий, срока хранения и условий транспортирования пиво сохраняет все свои свойства.

При транспортировании транспортные средства должны обеспечивать качество и безопасность пива. Тара с безалкогольным пивом должна быть защищена от загрязнений и атмосферных осадков, безалкогольное пиво должно быть защищено от воздействия низких температур (ниже 0 °С) и света.

Срок хранения фильтрованного пастеризованного пива в затемненном месте при температуре от +4 до + 20 °С в стеклянной бутылке составляет 9 месяцев, в металлических кегах - 60 суток, в одноразовых кегах - 90 суток. Присоединенный к устройству розлива кег хранится при температуре не выше +20 °С не более 7 суток.

Порядок контроля за соблюдением условий производства и сохранением характеристик товара:

Контроль сырья, готовой продукции и технологического процесса осуществляется согласно с требованиями нормативной документации. Физико-химические и микробиологические показатели используемой воды определяют в соответствии с СанПиН 2.1.4.1074-01, МУК 4.2.1018-01; МУ 2.1.4.1057-01.

Вода централизованного водоснабжения исследуется на предприятии ежеквартально. Проверяются органолептические показатели воды, обобщенные показатели (щелочность, общая минерализация, жесткость и другие). Результаты оформляются экспертными заключениями на основе протоколов лабораторных испытаний.

Контроль готовой продукции осуществляется в соответствии с ГОСТ 31711-2012, техническим регламентом Таможенного союза ТР ТС 021/2011 и в соответствии с технической документацией на конкретный сорт пива.

Готовая продукция исследуется в производственной микробиологической и химической лаборатории предприятия-изготовителя с занесением результатов контроля в регистрационно-учетную документацию, а также на базе аккредитованной лаборатории и подтверждается протоколами испытаний, зарегистрированными в установленном порядке.

Контроль готовой продукции по микробиологическим показателям проводят в соответствии с требованиями технического регламента Таможенного союза ТР ТС 021/2011 «О безопасности пищевой продукции» и согласно схеме микробиологического контроля производства. На основе протоколов лабораторных испытаний оформляются декларации о соответствии пищевой продукции требованиям безопасности.