РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ

(190) **RU 336**

ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

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

Географические указания

Номер государственной регистрации: **336**

Дата подачи заявки: **17.04.2023**

Номер заявки: **2023731592**

Дата государственной регистрации: **29.02.2024**

Опубликовано: **29.02.2024**

Географическое указание:

КУРГАНСКОЕ ПИВО

Указание товара:

пиво светлое

Место происхождения (производства) товара (границы географического объекта):

Административно-территориальная единица Курганской области «город областного значения Курган»

Связь характеристик товара с местом его происхождения (производства):

Курганское пиво известно потребителю с конца XIX века, когда в город Курган по приглашению известного промышленника и мецената Дмитрия Ивановича Смолина прибыл чешский пивовар, австрийский подданный Вячеслав Антонович Гампль.

Он привез на зауральскую землю европейскую технологию производства классического пива и поставил пивоваренное дело в Кургане на широкую ногу.

Курганское пиво стали вывозить на международные выставки, где оно занимало призовые места (гран-при) – в 1903 году в Лондоне, а в 1905 году в Париже и Брюсселе.

Пивные лавки Гампля работали по всему уезду, а также пиво поставлялось в европейские столицы. Курганское пиво уверенно конкурировало с известными пивными домами.

После 1917 года производство пива остановилось, однако преодолев послевоенный кризис в 1923 году производство пива на курганской земле стало восстанавливаться. Уже через год Курганский пивзавод занимал четвертое место по объемам продаж среди девяти пивоваренных заводов Урала.

Хороший спрос на продукцию требовал расширения производственных площадей, переоборудования и ремонта. Реконструкция завода осуществлялась вплоть до начала Великой отечественной войны.

В годы войны производство пива сократилось, и только после окончания войны в 1945 году пивзавод вновь начал свое автономное существование. После войны заводу потребовалось не только больше мощностей для производства пива, но и расширение площадей. Начался очередной этап большой реконструкции заводских помещений и оборудования.

В 1961 году установили первую автоматическую линию по розливу пива в бутылки. В 70-е годы бочковое Курганское пиво пользовалось таким большим спросом у населения Советского Союза, что оно направлялось целыми вагонами по железной дороге, которые сопровождали специальные проводники. Возили пиво в города Челябинск, Петропавловск, Кемерово, Караганду, Омск.

С распадом Советского Союза завод находился в аварийном состоянии, но уже к концу 1991 года предприятие вывели из аварийного состояния и на правах коллективной собственности создали новое и современное ООО «Зауральские напитки».

На протяжении всей истории Курганского пивоваренного завода на первом месте было качество продукции.

В 2006 году за высокое качество продукции и использование производственного оборудования, соответствующего высоким европейским стандартам, ООО «Зауральские напитки» были удостоены международной премии Eurostandart в Страсбурге.

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

- в 2002 году пиво «Курганское» светлое награждено серебряной медалью, «Курганское Праздничное» светлое награждено бронзовой медалью VI Международного профессионального конкурса пива, безалкогольных напитков и минеральных вод «Лучшее пиво года», г. Москва;

- в 2006 году пиво «Курганское праздничное» награждено золотой медалью XI Международного симпозиума по вопросам совершенствования производства солода, пива, безалкогольных напитков и минеральных вод Российской Академии сельскохозяйственных наук, г. Москва;

- в 2008 году пиво «Курганское» светлое пастеризованное награждено дипломом XV универсальной выставки-ярмарки «АГРО-2008», г. Челябинск;

- в 2009 году пиво пастеризованное фильтрованное «Курганское» светлое получило золотую медаль отборочного этапа Межрегионального конкурса «Лучшие товары и услуги Урала – ГЕММА – 2009», Курганская область;

- в 2009 году пиво «Курганское праздничное» награждено золотой медалью XIV Международного профессионального конкурса «Лучшее пиво, безалкогольные напитки, минеральная вода года» Российской Академии сельскохозяйственных наук, г. Москва;

- в 2011 году пиво «Курганское праздничное» светлое награждено малой золотой медалью Конкурса «Пивная ярмарка Сибири – 2011»;

- в 2011 году пиво «Курганское» светлое награждено большой золотой медалью Конкурса «Пивная ярмарка Сибири – 2011»;

- в 2012 году пиво «Курганское праздничное» светлое награждено серебряной медалью XVII Международного профессионального конкурса «Лучшее пиво года» Российской Академии сельскохозяйственных наук, г. Москва;

- в 2013 году пиво светлое «Курганское праздничное» награждено серебряной медалью IV Межрегиональной агропромышленной выставки Уральского федерального округа;

- в 2014 году пиво светлое «Курганское праздничное» награждено золотой медалью Дегустационного конкурса качества продукции в рамках XXI Областной агропромышленной выставки «АГРО-2014», г. Челябинск;

- в 2014 году пиво «Курганское» светлое удостоено Диплома I степени XI Ежегодного фестиваля качества воды, пива, вино-водочной и безалкогольной продукции, г. Екатеринбург;

- в 2015 году пиво светлое «Курганское» награждено золотой медалью Дегустационного конкурса качества продукции в рамках XXII Областной агропромышленной выставки «АГРО-2015», г. Челябинск;

- в 2015 году пиво «Курганское праздничное» удостоено Диплома I степени XII Ежегодного фестиваля качества воды, пива, вино-водочной и безалкогольной продукции, г. Екатеринбург;

- в 2016 году пиво «Курганское праздничное» награждено серебряной медалью XXI Международного профессионального конкурса пивоваренной и безалкогольной продукции, Москва;

- в 2018 году пиво светлое «Курганское ячменное» завоевало медаль дегустационного конкурса качества продукции «АГРО. ПРОДЭКСПО. Урожай – 2018», г. Челябинск;

- в 2020 году пиво «Курганское» заняло II место в категории «светлое/лагер» Российского конкурса пивоваренной продукции «Главное пиво России» «РОСГЛАВПИВО», г. Москва;

- в 2022 году пиво «Курганское ячменное» получило золотую медаль на международном дегустационном конкурсе Международного Форума «Пиво», г. Сочи.

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

Курганское пиво поставляется во многие города страны, в том числе: Курган, Екатеринбург, Челябинск, Тюмень, Сургут, представлено в крупнейшей торговой сети продуктовых магазинов «Метрополис».

Курганское пиво обладает высокой репутацией, сложившейся благодаря его безупречному качеству, многообразию вкусов и давним пивоваренным традициям города Кургана.

Описание характеристик товара:

Для производства Курганского пива используется качественное натуральное экологически чистое исходное сырье, прошедшее входной контроль по физико-химическим показателям.

Вода, используемая при производстве Курганского пива, помимо входного контроля физико-химических показателей проходит еще и полный микробиологический анализ.

Основными компонентами сырья Курганского пива являются: специально подготовленная вода, солод, ячмень, рис, сахар, хмель, дрожжи.

Используемое сырье:

вода для пивоварения местного курганского производства специального подготовленная, отвечающая требованиям СанПиН 2.1.3684-21;

солод пивоваренный ячменный светлый по ГОСТ 29294;

крупа рисовая по ГОСТ 6292;

ячмень пивоваренный по ГОСТ 5060;

сахар-песок по ГОСТ 33222;

хмель гранулированный по ГОСТ 32912, ТУ 10-04-06-66 или другим техническим условиям;

экстракты хмелевые, разрешенные к применению в пивоварении уполномоченным органом;

дрожжи пивные низового брожения сухие или чистая культура дрожжей, разрешенные к применению в пивоварении уполномоченным органом.

Характеристики Курганского пива.

Курганское пиво в зависимости от рецептуры характеризуется следующими физико-химическими показателями:

- экстрактивность начального сусла (%) – 11, 12, 15 в зависимости от сорта;
- объемная доля спирта (%, не менее) – 4,0-5,4;
- кислотность (к.ед.) – не более 3,6;
- цвет (ц. ед.): 0,2 – 2,5;
- пенообразование (высота/пеностойкость): не менее 40 мм /3 мин.;
- углеводы в 100 г. пива (г.): не более 6,2;
- энергетическая ценность в 100 г. пива (ккал): 42, 46, 58 в зависимости от сорта;
- энергетическая ценность в 100 г. пива (кДж): 180;
- концентрация дрожжевых клеток в нефильтрованном пиве млн/см³, не более: неосветленном – 2,0; осветленном – 0,5.

Пиво выпускают нефильтрованным непастеризованным неосветленным и непастеризованным осветленным, фильтрованным непастеризованным и фильтрованным пастеризованным.

По органолептическим показателям Курганское пиво представляет собой прозрачную, пенящуюся жидкость без осадка и посторонних включений (для фильтрованного пива) и непрозрачную или прозрачную с опалесценцией пенящуюся жидкость без посторонних включений, не свойственных пиву (для нефильтрованного пива).

Курганское пиво отличается чистым, сброженным солодовым, с хмелевым ароматом, без посторонних запахов. Для нефильтрованного пива допускается дрожжевой оттенок аромата.

Вкус полный сладковато-солодовый без посторонних привкусов, с хмелевой горечью, либо полный сладковато-солодовый, без посторонних привкусов с хмелевой горечью и винным привкусом.

Для нефильтрованного пива вкус солодовый, с хмелевой горечью без посторонних привкусов, либо солодовой, с хмелевой горечью и винным привкусом, без посторонних привкусов с допущением дрожжевого привкуса.

В процессе хранения в нефильтрованном пиве допускается появление частиц белково-дубильных соединений, дрожжевого осадка, в фильтрованном – частиц белково-дубильных соединений.

По микробиологическим и химическим характеристикам пиво 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.

Курганское пиво сохраняет свои свойства в зависимости от способа его обработки, сорта, упаковки и условий хранения от 5 до 120 суток.

Способ производства товара (условия его хранения и транспортировки):

Технологическая схема производства Курганского пива включает в себя следующие стадии:

- дробление солода, риса, ячменя;
- приготовление пивного сусла;
- сбраживание сусла;
- дображивание и выдержка пива;
- фильтрование пива;
- карбонизация пива;
- пастеризация пива;
- розлив пива.

Для дробления солода используется способ «мокрого» дробления. Светлый солод в соответствии с рецептурой измельчают на дробильной установке. Дробление риса или ячменя происходит на специальной мельнице для несоложеного сырья.

Приготовление пивного сусла осуществляют при соблюдении следующих особенностей и условий. Приготавливают осахаренный затор одноотварочным способом затирания.

Вода для пивоварения производится в месте производства пива согласно технологической инструкции. Производство воды включает в себя этапы: очистка водопроводной питьевой воды на мембранном модуле и кондиционирование очищенной воды.

Вода очищается от взвешенных частиц, коллоидного железа, других механических примесей, активного хлора.

Фильтрат (обессоленная и умягченная вода) поступает на стадию кондиционирования различными компонентами, после чего он поступает на сорбционный угольный фильтр и затем через установку УФ-обеззараживания в емкость из нержавеющей стали.

Вода для пивоварения должна быть бесцветной прозрачной жидкостью без запаха, привкуса, с содержанием водородного показателя 6,5 – 7,0 pH, общей минерализацией (сухой остаток) не более 500 мг/дм³; кальция 2,0-4,0 мг-экв/дм³, железа, марганца не более 0,1 мг/дм³; алюминия не более 0,5 мг/дм³; хлоридов 100,0 – 150,0 мг/дм³; цинка 0,1-0,2 мг/дм³; сульфатов 75,0 – 100,0 мг/дм³; хлоридов 80,0 – 150,0 мг/дм³; нитратов не более 10,0 мг/дм³, жесткость – 2,6-3,0 мг-экв/дм³, щёлочность – 0,6-1,0 мг-экв/дм³, окисляемость – не более 2,0 мг-O2/дм³.

При приготовлении одноотварочным способом затирания в отварочный котел перекачиваются с водой для пивоварения: дробленый рис или ячмень и 1/3 часть дробленного светлого солода.

Процесс затирания отварки ведут по определенному температурному режиму с продолжительностью пауз и длительности кипячения отварки в зависимости от качества

используемого солода для обеспечения перевода максимально возможного количества сухих веществ в получаемый раствор.

Оставшаяся часть дробленого светлого солода вместе с подработанной водой перекачивают в заторный котел. Соотношение дробленого солода и воды находится в пределах 1:4-4,5.

После окончания перекачки основной части затора в заторный котел основную часть затора выдерживают при температуре 45-47 ºС до окончания кипячения отварки. Затем в заторный котел из отварочного котла перекачивают готовую отварку.

Соединение затора производится при работающих мешалках в обоих котлах со скоростью, обеспечивающей медленное повышение температуры объединенного затора 1 ºС за 1 мин.

Происходит процесс затирания по определенному температурному режиму с продолжительностью пауз и выдержки при температуре 72 ºС до полного осахаривания затора, контролируемого по йодной пробе.

Осахаренный затор нагревают до температуры 76-77 ºС и перекачивают на фильтрацию.

Процесс фильтрации затора происходит в фильтр чане, предварительно прогретом, ополоснутом горячей водой с температурой 78 ºС, затем производят заливку сита, подавая горячую воду снизу в подситовое пространство для вытеснения из него воздуха. Фильтрование затора ведется в соответствии с инструкцией по эксплуатации фильтр-чана.

После сбора первого сусла проводят промывку дробины горячей водой с температурой не более 78 ºС до достижения массовой доли сухих веществ в наборе сусла 10,6-10,7 %, 11,6-11,7 %, 14,4-14,5 % в зависимости от сорта пива.

После фильтрации сусло перекачивают в систему Мерлин, где осуществляется процесс кипячения сусла с хмелем. В полученное сусло во время кипячения в три приема вносится хмель.

При первом приеме задачи хмеля в зависимости от сорта пива в сусло задается и расчетное количество сахара. Норма внесения хмеля и сахара рассчитывается на каждый конкретный сорт горячего сусла.

Сусло проходит этап кипячения с хмелем продолжительностью 50-60 минут.

Экстрактивность сусла по окончании кипячения должна находится в пределах – 11,0-11,2 %, 12,0-12,2 %, 15,0-15,2 % в зависимости от сорта пива.

Охмеленное сусло перекачивают насосом в гидроциклонный аппарат для осветления.

Для этого сусло выдерживают в аппарате в течение 20-30 минут для осаждения осадка белковых веществ и частиц гранулированного хмеля.

Далее сусло перекачивают для удаления диметилсульфида и передают на теплообменник, где охлаждают до температуры 11±1,0 ºС.

Охлажденное сусло аэрируют обеспложенным мелкодиспергированным воздухом. При проведении брожения доливным способом разрыв между варками не должен превышать 24 часа, а температура второй варки сусла, поступающей в бродильный чан, должна быть не ниже температуры сбраживаемого сусла. В том случае, если разрыв между варками превышает 12 часов, вторую варку сусла, поступающую в бродильный чан, не аэрируют.

При сбраживании сусла используют быстроразбраживающиеся и глубокосбраживающие, хорошо агглютинирующие расы пивных дрожжей низового брожения.

Подготовленные сухие дрожжи снимают из бродильных чанов и собирают в промытый и продезинфицированный резервуар (танк для хранения дрожжей), где хранят под слоем пива при температуре не выше 4 ºС (оптимально 1-2 ºС) не более пяти суток.

При хранении семенных дрожжей происходит их перемешивание путем циркуляции согласно заданной программе.

Снятые дрожжи оценивают по внешнему виду, вкусу, аромату и цвету. По внешнему виду дрожжи должны представлять собой густую массу от светло-серого до светло- коричневого цвета с пузырьками, выделяющейся углекислоты. При проверке на ощупь они не должны быть мажущимися.

Запах пивных дрожжей должен быть свойственный дрожжам, без присутствия каких-либо посторонних запахов, особенно запаха автолизированных дрожжей. Вкус дрожжей должен быть чистым, специфически дрожжевым, с хмельной горечью, без кисловатого привкуса.

Используемые для сбраживания сусла семенные дрожжи должны удовлетворять следующим

требованиям:

- содержание мертвых клеток – не более 5 %;
- дикие дрожжи – отсутствуют;
- содержание бактерий – не более 0,5 %;
- содержание клеток с гликогеном – не менее 70 %.

Осветлённое и охлаждённое сусло подают в чан брожения, в спускное отверстие которого предварительно вставляют стакан для предотвращений попадания дрожжей в пиво во время его перекачки в танки дображивания.

Семенные дрожжи рекомендуется вводить в ток сусла при норме задачи от 0,5-1,0 литра густых дрожжей на 1 гл сусла с допуском увеличения до 1,5 литра на 1 гл сусла. Процесс брожения ведут при температуре 10-12 ºС, 11-13 ºС или 12-14 ºС в зависимости от сорта пива.

При достижении значения видимого экстракта в молодом пиве 5,0-4,6 %, 5,4-5,2 % либо 5,8-6,4 % в зависимости от сорта, пиво охлаждают до 1-2 ºС. Продолжительность брожения пива в зависимости от используемой расы дрожжей и выбранного температурного режима составляет 5-9 суток.

Молодое пиво при температуре 1-2 ºС перекачивают в танки дображивания, в которых предварительно создают противодавление обеспложенного диоксида углерода, равное 0,03 – 0,04 Мпа.

При передаче молодого пива на дображивание контролируют содержание дрожжевых клеток. Рекомендуемая концентрация дрожжевых клеток в молодом пиве – 5-10 млн/см³. При недостаточной их концентрации допускается внесение в танк «завиток» (около 8 % сбраживаемого сусла с содержанием видимого экстракта 8 %).

Дображивание проводят в охлаждаемом помещении в закрытых танках под давлением двуокиси углерода 0,06-0,08 МПа и температуре дображиваемого пива 0-2 ºС. Рекомендуемая продолжительность дображивания пива не менее 14 суток, 21 суток и 30 суток в зависимости от сорта. Для интенсификации процесса дображивания могут применяться ферментные препараты.

Доброженное пиво допускается реализовывать нефильтрованным (неосветленным или осветленным). Реализацию нефильтрованного неосветленного пива допускается производить непосредственно из танков дображивания или после передачи пива в сборники, в которых предварительно создают обеспложенной двуокисью углерода противодавление равное 0,02-0,04 МПа.

При выпуске нефильтрованного осветленного пива для удаления избыточного количества дрожжей проводят его сепарирование на герметизированных сепараторах, предназначенных для молодого пива.

При выпуске фильтрованного пива его фильтрование проводят на кизельгуровом фильтре, трап-фильтре, фильтре «СупраПак».

При недостаточном насыщении пива двуокисью углерода его охлаждают до температуры 0-1 ºС и карбонизируют обеспложенным диоксидом углерода.

Пастеризацию пива проводят в потоке на специально предназначенных для этого пастеризационных установках при 30 ПЕ. Температура пастеризации пива на действующем пастеризаторе 72±0,5 ºС.

Нефильтрованное непастеризованное пиво разливают в кеги (бочки) металлические или из другого материала различной вместимости по техническим условиям или импортные, разрешенные для этой цели уполномоченным органом.

Фильтрованное пастеризованное пиво разливают в бутылки стеклянные или полимерные различной вместимости либо в кеги (бочки) металлические или из другого металла различной вместимости по техническим условиям или импортные, разрешенные для этой цели уполномоченным органом.

Розлив осуществляется и в иную тару, соответствующую 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 оно упаковано.

Фильтрованное пастеризованное пиво разливается и хранится в бутылках в сухих затемненных складских помещениях при температуре от +4 ºС до +20 ºС не более 90-120 суток в зависимости от сорта.

Фильтрованное непастеризованное пиво, разлитое в бутылки, хранится в сухих затемненных складских помещениях при температуре +2 ºС до +20 ºС не более 30 суток.

Пастеризованное пиво, разлитое в кеги (бочки), хранится 30 суток при температуре от +5 ºС до +25 ºС в затемненных складских помещениях. Непастеризованное пиво, разлитое в кеги (бочки): 30 суток при температуре от +2 ºС до +20 ºС в затемненных складских помещениях.

Нефильтрованное неосветленное пиво, разлитое в кеги (бочки), хранят в течение 5 суток с момента розлива при температуре от +2 ºС до +4 ºС.

Транспортирование пива осуществляют всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с ТР ТС 021/2011 «О безопасности пищевой продукции» и правилами перевозок грузов, действующими на конкретном виде транспорта.

При транспортировании пиво должно быть защищено от воздействия низких температур и света. Пакетирование грузовых мест в транспортных средствах осуществляется в соответствии с ГОСТ 23285-78 «Пакеты транспортные для пищевых продуктов и стеклянной тары. Технические условия».

Порядок контроля за соблюдением условий производства и сохранением характеристик товара:

Контроль сырья, готовой продукции и технологического процесса осуществляется согласно требованиям нормативной документации в соответствии с программой производственного контроля завода изготовителя.

Сырье исследуется в собственной заводской лаборатории по физико-химическим показателям.

Вода специально подготовленная, используемая при производстве пива, дополнительно проходит анализ в собственной заводской лаборатории по микробиологическим показателям.

Контроль качества исходной воды производится не реже 1 раза в месяц. Контроль качества полученной воды производится на каждую партию.

Контроль качества сырья и полупродуктов осуществляется в производственной лаборатории в средней пробе от каждой партии в соответствии с требованиями нормативной документации.

Во время приготовления и созревания пива пробы для исследования производственной лабораторией отбираются на следующих этапах: пивное сусло (результат варки пива), брожение (получение «зелёного пива» ещё неготового к употреблению), дображивание (отбор пробы происходит за пару дней до завершения процесса или позже, с целью оценки готовности пива к розливу).

Перед розливом пиво также подвергается анализу: проводится отбор отфильтрованного пива из форфаса для анализа по физико-химическим показателям.

Периодически производится анализ пива по физико-химическим и микробиологическим показателям на промежуточных стадиях: на участке фильтрации, в бродильном отделении для оценки работы оборудования и анализа ведения процесса созревания продукта.

Контроль готовой продукции осуществляется в соответствии с Техническим регламентом Таможенного союза ТР ТС 021/2011 «О безопасности пищевой продукции» и в соответствии с технической документацией на конкретный сорт пива.

Готовая продукция исследуется в собственной производственной лаборатории и ежемесячно отправляется на исследования в аккредитованные лаборатории г. Кургана и г. Москвы.

На предприятии внедрена, проверена и признана соответствующей требованиям стандарта ISO 22000:2018 и ГОСТ Р ИСО 22000-2019 система менеджмента безопасности пищевых продуктов, основанная на принципах ХАССП в отношении производства, хранения и транспортировки, в том числе пива.