



Güte- und Prüfbestimmungen zur Verleihung des Thüringer Qualitätszeichens für Bier



1. Inhaltsverzeichnis

1. Inhaltsverzeichnis.....	1
2. Geltungsbereich	2
2.1. Allgemeines	2
2.2. Begriffe.....	2
3. Güte- und Prüfbestimmungen	3
3.1. Anforderungen an den Betrieb	3
3.2. Anforderungen an die Ware	3
3.2.1. Allgemeines.....	3
3.2.2. Sensorische Beschaffenheit.....	3
3.2.3. Chemisch-technische Beschaffenheit	4
3.2.4. Mikrobiologische Beschaffenheit.....	6
3.3. Anforderungen an die Verpackung und Kennzeichnung	6
3.4. Wertschöpfungskette.....	6
4. Überwachung	7
4.1. Erst- bzw. Zulassungsprüfung	7
4.2. Routineüberwachungen.....	7
5. Kosten.....	8
6. Schlussbemerkungen.....	8

Anlagen

Anlage I Muster Produkt-Prüfbericht

2. Geltungsbereich

2.1. Allgemeines

Die Güte- und Prüfbestimmungen gelten für die nachstehend aufgeführten untergärigen, obergärigen und hefehaltigen obergärigen Biere, die mit dem Qualitätszeichen gekennzeichnet sind.

Die für das Qualitätszeichen zugelassenen Erzeugnisse sind:

- Helles und dunkles Vollbier
- Schankbier
- Pilsener Bier
- Helles und dunkles Exportbier
- Märzenbier
- Bockbier
- Weizenbier
- Malzbier
- Schwarzbier
- Rauchbier
- Alkoholfreies Bier (als Schank- und Vollbier)

Die Güte- und Prüfbestimmungen gelten immer in Verbindung mit den gültigen Zeichensatzungen sowie den Lizenz- und Zeichennutzungsverträgen für die Verleihung und Führung des Qualitätszeichens vom Freistaat Thüringen.

Der Produkt-Prüfbericht (s. Anlage) ist Bestandteil der Prüfbestimmungen. Er dient dem Lizenzgeber ebenso wie dem Lizenznehmer als Nachweis durchgeführter Fremdüberwachungen entsprechend diesen Güte- und Prüfbestimmungen.

2.2. Begriffe

Untergäriges Bier ist ein Bier, das ausschließlich mit untergäriger Hefe hergestellt wird.

Obergäriges Bier ist ein Bier, das ausschließlich mit obergäriger Hefe hergestellt wird.

Die Erstprüfung ist die erste Prüfung eines Betriebes und eines Produkts durch eine Kontrollinstanz.

Die Zulassungsprüfung ist die erste Prüfung eines neuen Produktes eines bereits zugelassenen Betriebes durch eine Kontrollinstanz.

Die Routineüberwachung ist eine regelmäßige Überprüfung eines Produktes durch eine Kontrollinstanz.

Die definierte Gebietskulisse bedeutet die Übertragung des Qualitätszeichens auf eine definierte Region oder ein Land in der Europäischen Union.

3. Güte- und Prüfbestimmungen

3.1. Anforderungen an den Betrieb

Bei Vorhandensein von einem oder mehreren zertifizierten Qualitätsmanagementsystemen (z.B. QS, IFS etc.) ist ein jährlicher Nachweis aller aktuell gültigen Kontrollzertifikate bei der beauftragten Stelle des Lizenzgebers einzureichen.

Die Einhaltung der aktuellen Gesetzlichkeiten und einschlägigen lebensmittelrechtlichen Bestimmungen sind für den Betrieb eine zwingend erforderliche Voraussetzung. Bei der erstmaligen Antragstellung des Betriebes wird eine Begehung vor Ort durchgeführt. Diese umfasst die Überprüfung des Qualitäts- und Hygienestandards des Betriebs sowie der Rohstoffnachweise.

3.2. Anforderungen an die Ware

3.2.1. Allgemeines

Die mit dem Qualitätszeichen gekennzeichneten Erzeugnisse müssen den gesetzlich festgelegten Bestimmungen und den darauf beruhenden Folgeverordnungen sowie den einschlägigen Leitsätzen entsprechen.

Der Lizenznehmer verpflichtet sich bei Änderungen von Verordnungen und Gesetzen sowie bei der Festlegung neuer Richtlinien die jeweils gültige Fassung einzuhalten.

3.2.2. Sensorische Beschaffenheit

Im sensorischen Bereich gilt als Voraussetzung für die Vergabe des Qualitätszeichens eine durchschnittliche gewichtete Mindestpunktzahl von 3,80 Punkten nach unten angegebenem Bewertungsschema. Dabei müssen in jedem Einzelprüfmerkmal mindestens 3,50 Punkte (ungewichtet) erreicht werden. Eine Bewertung kann in Schritten von 0,5 Punkten erfolgen.

Die Durchführung der sensorischen Prüfung erfolgt nach den Prüfschemata für die Qualitätsbeurteilung von Bier (angelehnt an die Prüfbestimmungen der DLG). Grundlage bilden das auf Seite 4 angegebene Bewertungsschema mit den entsprechenden Gewichtungsfaktoren (Seite 4, Tab. 1, Tab. 2).

Die Qualitätszahl zur sensorischen Bewertung wird folgendermaßen errechnet:

- Gewichtete Bewertung (max. 40) = Σ (erreichte Punkte x Gewichtungsfaktor)
- Qualitätszahl (max. 5,00) = $\frac{\text{Gewichtete Bewertung}}{\text{Summe Gewichtungsfaktoren (8)}}$

Tabelle 1: Bewertungsskala

Punkte	Qualitätsbeschreibung	Allgemeine Eigenschaften
5	sehr gut	volle Erfüllung der Qualitätserwartung
4	gut	geringfügige Abweichungen
3	zufriedenstellend	leichte Abweichungen
2	weniger zufriedenstellend	deutliche Abweichungen
1	nicht zufriedenstellend	starke Abweichungen
0	ungenügend	nicht bewertbar

Tabelle 2: Gewichtungsfaktoren der Prüfmerkmale

Prüfmerkmal	Gewichtungsfaktor
1. Geruch	2
2. Reinheit des Geschmacks	2
3. Vollmundigkeit	1
4. Rezenz	1
5. Qualität der Bittere	2

Der Lizenzgeber behält sich Änderungen der Gewichtungsfaktoren vor.

3.2.3. Chemisch-technische Beschaffenheit

Die chemisch-technische Prüfung der Erzeugnisse umfasst folgende Prüfparameter:

- Stammwürzegehalt [MEBAK WBBM 2.9.6.3:(Neuaufgabe 2012)]
- Alkoholgehalt [MEBAK WBBM 2.9.6.3:(Neuaufgabe 2012)]
- Scheinbarer Extrakt [MEBAK WBBM 2.9.6.3:(Neuaufgabe 2012)]
- Ausstoßvergärungsgrad [MEBAK WBBM 2.9.6.3:(Neuaufgabe 2012)]
- pH-Wert [MEBAK WBBM 2.13:(Neuaufgabe 2012)]
- Farbe (photometrisch) [MEBAK WBBM 2.12.2:(Neuaufgabe 2012)]
- Schaumkennzahl [MEBAK WBBM 2.18.4:(Neuaufgabe 2012)]
- Trübung (bei filtrierten Bieren) [MEBAK WBBM 2.14.1.2:(Neuaufgabe 2012)]

Tabelle 3: Qualitätsanforderung Teil I an verschiedene Biersorten

	Stammwürzegehalt [%]	Alkoholgehalt [vol%]	Scheinbarer Extrakt [%]
Helles Vollbier	11,0 - 12,0	4,4 - 5,6	1,4 - 3,0
Dunkles Vollbier	11,0 - 12,0	4,2 - 5,5	1,7 - 3,3
Schankbier	7,0 - 10,9	2,6 - 4,9	1,0 - 3,0
Pilsener Bier	11,0 - 12,5	4,4 - 5,9	1,4 - 3,1
Helles Exportbier	12,0 - 13,0	4,8 - 5,9	1,8 - 3,2
Dunkles Exportbier	12,0 - 13,0	4,7 - 5,9	1,8 - 3,6
Märzenbier	13,0 - 14,5	5,1 - 6,7	2,0 - 4,0
Bock- und Doppel- bockbier	16,0 - 19,5	6,4 - 9,3	2,4 - 5,4
Weizenbier	11,0 - 14,0	4,2 - 6,4	1,7 - 3,9
Schwarzbier	11,0 - 14,0	4,2 - 6,4	1,7 - 3,9
Malzbier	10,0 - 12,5	< 0,5	8,0 - 12,5
Rauchbier	11,0 - 14,0	4,2 - 6,4	1,7 - 3,9
Alkoholfreies Bier (als Schank- und Vollbier)	4,5 - 10,0	< 0,5	3,6 - 10,0

Tabelle 4: Qualitätsanforderung Teil II an verschiedene Biersorten

	Scheinbarer Vergärungsgrad [%]	Farbe [EBC]	pH-Wert
Helles Vollbier	75,0 - 88,0	< 11,0	4,2 - 4,8
Dunkles Vollbier	72,0 - 85,0	40,0 - 80,0	4,2 - 4,8
Schankbier	72,0 - 85,0	5,0 - 70,0	4,2 - 4,8
Pilsener Bier	75,0 - 88,0	< 11,0	4,2 - 4,8
Helles Exportbier	75,0 - 85,0	< 11,0	4,2 - 4,8
Dunkles Exportbier	72,0 - 85,0	40,0 - 80,0	4,2 - 4,8
Märzenbier	72,0 - 85,0	10,0 - 80,0	4,2 - 4,8
Bock- und Doppel- bockbier	72,0 - 85,0	10,0 - 120,0	4,3 - 4,8
Weizenbier	72,0 - 85,0	5,0 - 80,0	4,0 - 4,6
Schwarzbier	72,0 - 85,0	> 80,0	4,2 - 4,8
Malzbier	< 20,0	40,0 - 120,0	4,2 - 4,8
Rauchbier	72,0 - 85,0	5,0 - 80,0	4,2 - 4,8
Alkoholfreies Bier (als Schank- und Vollbier)	< 20,0	5,0 - 80,0	4,0 - 5,4

Schaumkennzahl:

Die Schaumkennzahl wird mit dem Steinfurth Foam Stability Tester ermittelt. Die Schaumkennzahl muss bei mindestens 105 liegen. Für Schankbiere, alkoholfreie Biere und Malzbiere liegt der Mindestwert bei 100.

Trübung bei filtrierten Bieren:

Die Trübung bei Probeneingang darf bei filtrierten Bieren nicht über 1,5 EBC liegen. Ausnahmen bilden dunkles Vollbier, dunkles Exportbier und dunkles Bockbier. Hier darf die Eingangstrübung nicht mehr als 3,5 EBC betragen.

Bei unfiltrierten Bieren wird die Eingangstrübung nicht ermittelt, da die Trübung der Verbrauchererwartung entspricht.

3.2.4. Mikrobiologische Beschaffenheit

Alle untersuchten Erzeugnisse müssen frei von Bierschädlingen in 100 ml sein. Untersucht wird einheitlich mittels Flüssiganreicherung und NBB-Bouillon bei filtrierten und NBB-C bei unfiltrierten Bieren. Ausgewertet wird nach 7 Tagen Bebrütung bei 25 - 28°C [MEBAK Bd. III 2. Aufl. 10.5].

3.3. Anforderungen an die Verpackung und Kennzeichnung

Es dürfen nur Verpackungen und Etiketten mit dem Qualitätszeichen gekennzeichnet werden, deren zugehöriger Inhalt den Anforderungen von Abschnitt 3.2. dieser Güte- und Prüfbestimmungen entspricht.

Bei der Wahl der Verpackung und der Kennzeichnung sind die gesetzlichen Vorgaben einzuhalten.

Für Produkte, die nicht den Bestimmungen des Thüringer Qualitätszeichens entsprechen, müssen Verpackungen bzw. Etiketten ohne das Qualitätszeichen in ausreichender Menge oder andere Verwendungsmöglichkeiten für die Produkte zur Verfügung stehen.

3.4. Wertschöpfungskette

Der Lizenznehmer ist verpflichtet die einzelnen Schritte der Wertschöpfungskette mit entsprechenden Lieferverträgen bzw. Lieferdokumenten zu belegen und diese nach Anforderung der beauftragten Stelle des Lizenzgebers einzureichen.

4. Überwachung

4.1. Erst- bzw. Zulassungsprüfung

Die Erstprüfung beinhaltet eine Begehung vor Ort und eine Produktprüfung. Eine Zulassungsprüfung besteht ausschließlich aus einer Produktprüfung (vgl. Kap. 3.2).

Die Begehung vor Ort erfolgt durch eine vom Lizenzgeber beauftragte Stelle.

Die sensorischen, chemisch-technischen und mikrobiologischen Produktprüfungen (vgl. Kap. 3.2) werden ausschließlich durch anerkannte Prüfinstitute durchgeführt.

Die für die Produktprüfung bereitgestellten Erzeugnisse müssen die normale Handelsware repräsentieren (dürfen nicht gesondert für die Qualitätsprüfung produziert werden).

Die Erst- bzw. Zulassungsprüfung umfasst eine sensorische, chemisch-technische und mikrobiologische Produktprüfung. Über die Ergebnisse der Begehung vor Ort und der Produktprüfung wird ein Bericht erstellt. Je ein Exemplar gehen dem Antragsteller und der beauftragten Stelle des Lizenzgebers zu.

Liegt ein schwerwiegender Verstoß des Betriebes – wie in den Zeichensatzungen definiert – vor, ist eine Nachprüfung erst nach frühestens drei Monaten möglich.

Führen die Erst- bzw. Zulassungsprüfung und Nachprüfung zu einem negativen Ergebnis, erfolgt keine Vergabe des Qualitätszeichens.

4.2. Routineüberwachungen

Eigenüberwachung

Jeder Lizenznehmer hat die erforderlichen Vorkehrungen zu treffen, um eigenverantwortlich für die gleichbleibende und ständige Erfüllung der Güte- und Prüfbestimmungen zu sorgen.

Der Lizenznehmer ist für die Einhaltung der gesetzlichen Vorschriften und der Qualitätskriterien auf allen Stufen verantwortlich.

Über die im Rahmen der Eigenüberwachung durchgeführten Prüfungen (Wareneingang, Temperaturkontrollen (Lagerung, Kühl- und Heißtemperaturen), Reinigung/Desinfektion (Reinigungsplan und Kontrolle), Schädlings-Monitoring, Schulungen (Infektionsschutzgesetz und Lebensmittelhygiene) und Rückverfolgbarkeit) sind sorgfältige Aufzeichnungen zu führen.

Diese sind mindestens für drei Jahre aufzubewahren. Der beauftragten Stelle des Lizenzgebers sind die Aufzeichnungen der Eigenprüfungen auf Verlangen vorzulegen.

Fremdüberwachung

Bei der Fremdüberwachung (sowie bei Abschnitt 3.2) muss der Termin der Probenahme mindestens 48 Stunden vorher im Unternehmen angekündigt werden. Bei einer Probenahme in der Produktionsstätte muss ein Verantwortlicher des Lizenznehmers zugegen sein. Die Probenahme erstreckt sich nur auf zeichenführende Erzeugnisse. Die entnommenen Proben werden entsprechend den Güte- und Prüfbestimmungen geprüft. Eine Untersuchung ist jährlich vorgesehen.

Die Durchführung der Laboruntersuchungen erfolgt nach akkreditierten Methoden durch die vom Lizenzgeber zugelassenen Prüflabore. Die Anwendung nicht-akkreditierter Methoden ist nur nach Genehmigung des Lizenzgebers zugelassen.

Über das Ergebnis der Produktprüfung wird ein Prüfbericht erstellt. Je ein Exemplar erhalten der Lizenznehmer und die beauftragte Stelle des Lizenzgebers. Bei negativem Prüfergebnis des Produktes muss eine Nachprüfung vorgenommen werden.

Führt auch die Nachprüfung des Produktes zu einem negativen Ergebnis, so ist die Überwachungsbehörde des Lizenzgebers unverzüglich zu unterrichten. Die festgestellten Verstöße und Unregelmäßigkeiten werden nach den gültigen Lizenz- und Zeichennutzungsverträgen sowie den Zeichensatzungen durch die Überwachungsbehörde sanktioniert.

Die beauftragte Stelle des Lizenzgebers behält sich zusätzliche Prüfungen vor, wenn die Annahme besteht, dass bei den gekennzeichneten Erzeugnissen eine Qualitätsminderung eingetreten bzw. eine Zuwiderhandlung gegen die Lizenz- und Zeichennutzungsverträge, die Zeichensatzungen, lebensmittelrechtliche Bestimmungen oder die Güte- und Prüfbestimmungen zu befürchten sind.

Diese Prüfungen können über Art und Umfang der laufenden Qualitätskontrollen hinausgehen.

5. Kosten

Der Lizenznehmer trägt alle mit der Qualitätsprüfung in Zusammenhang stehenden Kosten.

6. Schlussbemerkungen

Die Güte- und Prüfbestimmungen können im Bedarfsfall, bei notwendigen gesetzlichen, vorgeschriebenen oder sonstigen dringenden Änderungen durch den Lizenzgeber überarbeitet und angepasst werden.



Produkt-Prüfbericht des Thüringer Qualitätszeichens

zur Bestimmung der Qualität
von
Bier



Unternehmen:

.....

Produktbezeichnung:

Kennzeichnung:

(Los bzw. Chargennummer)

Menge:

Verpackung:

(Beschreibung)

Prüfungsart:

Probenehmer:

Datum der Probenahme:

1 Sensorische Prüfung

Beurteilungskriterien/Fehler	Erreichte Punkte	Faktor	Gewichtete Bewertung
1. Geruch		2	
2. Reinheit des Geschmacks		2	
3. Vollmundigkeit		1	
4. Rezenz		1	
5. Qualität der Bittere		2	
Erzielte Qualitätszahl (mind. 3,80):	(Summe Gewichtete Bewertung / Summe Faktoren)		

2 Analytische Prüfung*

Stammwürzegehalt:

Alkoholgehalt:

Farbe:

Scheinbarer Extraktgehalt:

pH-Wert:

Vergärungsgrad:

Schaumkennzahl:

Trübung:

Mikrobiologische Beschaffenheit:

** Einhaltung der angegebenen Werte der entsprechenden Güte- und Prüfbestimmungen**** Wert entspricht nicht den Güte- und Prüfbestimmungen*Sind die sensorischen Anforderungen erfüllt: ja neinSind die analytischen Anforderungen erfüllt: ja neinIst die Ware mit dem Qualitätszeichen gekennzeichnet: ja nein

Wenn ja, ...

 „Geprüfte Qualität aus Thüringen“ „Geprüfte Qualität – Hergestellt in Thüringen“**Das Produkt hat die Kriterien für das Thüringer Qualitätszeichen:** **ERFÜLLT** **NICHT ERFÜLLT**.....
Ort, Datum.....
Unterschrift Prüfer