

ビール認証基準

第1 適用の範囲

この基準は、道産食品独自認証制度実施要綱（以下「要綱」という。）に定める認証基準のうち、ビール（酒税法に基づく一部の発泡酒を含む。）に適用する。

第2 定義

この基準において、次の表の左欄に掲げる用語の定義は、同表の右欄に掲げるとおりとする。

用語	定義
ビール	「麦芽・ホップ・水」又は「麦芽・ホップ・水・その他の原材料」を原料として発酵させたもので、アルコール分が20度未満のものをいい、酒税法に基づく一部の発泡酒を含む。

第3 主たる原材料

主たる原材料は、道産の二条大麦を原材料とした麦芽及び道産のホップとする。

色を付与する色麦芽については道産の二条大麦を原材料としたものに限定しないが、色麦芽の全麦芽に占める使用割合は25%未満とする。

風味調整等に用いるホップについては道産のホップを原材料としたものに限定しないが、風味調整等に用いるホップの全ホップに占める使用割合は25%未満とする。

第4 表示

製品の容器又は包装の表示方法については、法令、要綱及び認証マーク表示基準の規定によるもののほか、次の定めによるものとする。

1 第3主たる原材料における麦芽及びホップの生産地名並びに別表2の副原材料の使用に関し、次のいずれかにより表示すること。

(1) 北海道産100%の場合

ア 北海道

イ 市町村その他一般的な地域名

(2) 北海道産100%に満たない場合

ビール酒造組合が別に定める「ビールの産地表示等の自主基準」に基づく表示とする。

第5 生産情報の開示

認証事業者は、第6の3に定める別表1の生産仕様書の右欄に掲げる情報を開示すること。

第6 製造工程の管理

製造工程の管理については、法令の規定によるもののほか、次の定めによるものとする。

- 1 道が策定した「H A C C Pに基づく衛生管理導入評価事業」に基づく保健所の評価を受け、段階5以上であること。
- 2 認証事業者は、1に定める保健所の評価を毎年受けること。
- 3 別表1の左欄に掲げる項目に関して、中欄に掲げる内容の生産仕様書を作成し、当該生産仕様書に基づく管理の結果を記録し、保存すること。
- 4 仕込みに使用する水については、次に掲げる基準に適合すること。
 - (1) 道内で採水されたものであること。
 - (2) 飲用に適した水であること。
 - (3) 定期的な成分検査を行い、その検査結果を保管すること。
- 5 発酵に使用する酵母については、使用回数の上限を5回とすること。
- 6 麦芽及びホップ以外のその他原材料については、次の定めによること。
 - (1) 別表2に掲げる原材料とする。
 - (2) 検査証明書（規格書）を毎年入手し、保存することとし、入手先を変更した場合は、その都度、新しいものを入手すること。

第7 商品特性の評価

商品特性については、次の定めによるものとする。

- 1 特別の原材料や製造方法、地域特性や機能性など、特徴となる任意の商品特性を一つ以上有する食品であること。
- 2 1の特性は、次に掲げる条件を満たしていること。
 - (1) 客観的な方法により確認できること。
 - (2) 食品の内容物を誤認させるものでないこと。

第8 官能検査

最終の評価判定は、次に定める消費者による嗜好型官能検査（以下「消費者検査」という。）及び専門家による分析型官能検査（以下「専門家検査」という。）の総合評価によるものとする。

- 1 消費者検査
 - (1) 検査を行うパネルは、25名以上とする。
 - (2) パネルの選定に当たっては、購入するビールの種類、購入の頻度等について、事前アンケート調査を実施し、調査の結果から性別、年齢層、職業層に極端な偏りがないこととする。

ただし、特定の消費者を対象とした製品であって、事業者の申し出があった場合は、パネルの構成を配慮することができるものとする。
 - (3) 検査の前に、検査のコーディネーターからパネルに対し、ビールの基礎的知識、評価対象の商品特性、検査方法等について説明した上で検査を実施するものとする。
 - (4) 各パネルが評価対象の食品を試飲し、次の表により点数を算出するものとする。

評 価	評価点	評価に当たってのコメント
好ましい	5	
やや好ましい	4	
普通	3	
あまり好ましくない	2	
好ましくない	1	

(5) (4) の評価結果、全パネルの評価点の平均を算出した上で、2 の専門家検査に移行するものとする。

2 専門家検査

- (1) 検査を行うパネル数は、5名以上の奇数とする。
- (2) パネルの選定に当たっては、ビールの製造方法、品質及び官能検査に一定の知識と経験を有する者とする。
- (3) 検査の前に、検査のコーディネーターからパネルに対し、評価対象の商品特性、検査方法等について説明し、検査を実施するものとする。
- (4) 検査は、次の表の左欄に掲げる7項目の評価を行い、すべての項目で右欄に掲げる基準に適合するものを合格とし、パネルの意見が分かれた場合は、多数の評価で合否を判定する。
なお、合否の判定に当たっては、1の消費者検査の結果を尊重するものとする。

苦 味	心地良い
炭 酸	心地良い
コ ク	水っぽくなく芳醇である
なめらかさ	荒くなくなめらかである
軽快さ	重くだれていなく爽快である
泡持ち	泡持ちが良い
外観	良好である

附則

- 1 この基準は、平成22年3月11日から施行する。

別表1 生産仕様書

項目	主な内容	左記のうち開示する情報	
①商品特性	製品の特徴 確認方法	製品の特徴	
②製造工程フロー	使用原材料から製品出荷までのフロー図		
③施設、機械器具	配置図 ゾーニング図 種類、能力、保守点検方法		
④原材料	麦芽、ホップ	仕入先、品種、生産地 受入検査方法 保管方法（温度、期間）	麦芽の原材料となる大麦の生産地、ホップの生産地
	その他	麦、米、とうもろこし、こうりゃん、ばれいしょ、でんぷん、糖類、農産物等、着色料の仕入先、検査証明書（規格書）	使用している原材料
	水	採水地、使用水の種類 使用水の成分分析 加工の有無と処理方法	採水地
⑤麦芽粉碎	機械器具名、機械器具の容量、方法		
⑥加温（糖化）	加温方法（温度、時間）、使用原材料		
⑦麦汁ろ過	ろ過方法、機械器具名、機械器具の容量		
⑧麦汁煮沸	ホップ添加、煮沸方法（温度、時間）		
⑨冷却	冷却方法（温度、時間）		
⑩酵母添加、発酵	酵母の種類及び使用回数、発酵方法		
⑪貯酒（熟成）	貯酒方法（温度、時間）		
⑫ろ過	ろ過方法、機械器具名、機械器具の容量、熱処理の有無		
⑬最終検査	出荷前の品質検査の方法（酒質、異物、細菌等）	検査方法	
⑭廃棄物処理	廃棄物の保管方法、処理方法		
⑮表示事項	容器包装のラベル記載内容 認証マーク管理方法	記載内容 アルコール度	
⑯不良品及び異常についての処置	不良品及び異常が発生した場合の処理方法 苦情処理方法、回収方法		
⑰管理記録の作成及び保存	記録様式 保存期間		
⑱従業員の衛生管理及び教育訓練	健康管理、衛生管理、従業員研修の実施方法		

別表2 その他原材料

項 目	内 容	
副 原 材 料	麦（大麦・小麦）	北海道産の割合が75%以上であること
	米	北海道産であること
	とうもろこし	北海道産であること
	こうりゃん	北海道産であること
	ばれいしょ	北海道産であること
	でんぷん	北海道産の原材料から加工されたものであること
	糖類	北海道産の原材料から加工されたものであること
	その他農産物等	北海道産であること
着色料	北海道産の原材料から加工されたものが75%以上であること	