



**ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ**

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

Заявки на географические указания

Номер заявки: 2021752240

Дата подачи заявки: 18.08.2021

Опубликовано: 26.08.2021

Изображение (воспроизведение) заявляемого обозначения:

МОСКОВСКОЕ МОРОЖЕНОЕ

(731) Заявитель(и):

Акционерное общество "БРПИ"
121596, Москва, ул. Горбунова, 2, стр. 3, эт. 8, помещ. II, комн. 38д, оф. 56 (RU)

Контактные данные для связи с заявителем:

Телефон: +7 925 5093130
E-mail: r.schitkov@gmail.com

Указание товара:

мороженое

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

Москва, Московская область

Связь характеристик товара с местом его происхождения (производства):

Производство мороженого в г. Москве имеет богатую историю, которая тесно связана с историей АО «БРПИ».

Московская фабрика мороженого, открытая АО «БРПИ» в 1996 году, является крупнейшей в Европе фабрикой международного уровня. В настоящее время - это современное, динамично развивающееся предприятие, представляющее прогрессивную часть московской промышленности. В 2021 году фабрика отметила свой 25-летний юбилей.

Ключевой задачей компании является поддержание высокого качества продукции предприятия. Мороженое АО «БРПИ» - это натуральный сливочный продукт премиум класса, производимый из высококачественных ингредиентов. На фабрике внедрена многоступенчатая система контроля качества, включающая входную проверку ингредиентов для производства мороженого и каждой партии готовой продукции специалистами собственной аккредитованной микробиологической лаборатории. Система менеджмента качества компании сертифицирована на соответствие требованиям ISO 9001-2008. В 2014 году АО «БРПИ» получен сертификат «Система менеджмента безопасности пищевой продукции» FSSC 22000.

С 2009 года АО «БРПИ» присвоен статус Официальный поставщик Московского Кремля.

Московское мороженое широко известно за пределами г. Москвы, в настоящее время мороженое представлено следующим ассортиментом:

- Мороженое эскимо пломбир шоколадный в горьком шоколаде
- Мороженое эскимо пломбир ванильный в горьком шоколаде
- Мороженое сливочное ванильное в вафельном стаканчике

- Мороженое сливочное шоколадное в вафельном стаканчике
- Мороженое пломбир "Шоколадный" объемом 100 мл
- Мороженое пломбир "Ванильный" объемом 100 мл
- Мороженое сливочное с ароматом фисташек "Фисташковое" объемом 100 мл - Мороженое сливочное с клубничным пюре "Клубничное" объемом 100 мл.

Описание характеристик товара:

- Мороженое эскимо пломбир шоколадный в горьком шоколаде (м.д.ж. в % не менее 17, массовая доля сухого обезжиренного молочного остатка % не менее 10, сахар % не менее 14, массовая доля сухих веществ % не менее 36)

- Мороженое эскимо пломбир ванильный в горьком шоколаде (м.д.ж. в % не менее 17, массовая доля сухого обезжиренного молочного остатка % не менее 10, сахар % не менее 14, массовая доля сухих веществ % не менее 36)

- Мороженое сливочное ванильное в вафельном стаканчике (м.д.ж. в % не менее 10, массовая доля сухого обезжиренного молочного остатка % не менее 11, сахар % не менее 14, массовая доля сухих веществ % не менее 34)

- Мороженое сливочное шоколадное в вафельном стаканчике (м.д.ж. в % не менее 8, массовая доля сухого обезжиренного молочного остатка % не менее 11, сахар % не менее 14, массовая доля сухих веществ % не менее 32)

- Мороженое пломбир "Шоколадный" объемом 100 мл (м.д.ж. в % не менее 12, массовая доля сухого обезжиренного молочного остатка % не менее 10, сахар % не менее 14, массовая доля сухих веществ % не менее 36)

- Мороженое пломбир "Ванильный" объемом 100 мл (м.д.ж. в % не менее 12, массовая доля сухого обезжиренного молочного остатка % не менее 10, сахар % не менее 14, массовая доля сухих веществ % не менее 36)

- Мороженое сливочное с ароматом фисташек "Фисташковое" объемом 100 мл (м.д.ж. в % не менее 10, массовая доля сухого обезжиренного молочного остатка % не менее 11, сахар % не менее 14, массовая доля сухих веществ % не менее 34)

- Мороженое сливочное с клубничным пюре "Клубничное" объемом 100 мл (м.д.ж. в % не менее 10, массовая доля сухого обезжиренного молочного остатка % не менее 11, сахар % не менее 14, массовая доля сухих веществ % не менее 34)

По органолептическим показателям мороженое "Московское" соответствует ГОСТ 31457-2012.

Вкус и запах: чистый, характерный для данного вида мороженого, без посторонних привкусов и запахов, консистенция-плотная, структура-однородная, без ощутимых комочков жира, стабилизатора и эмульгатора, частичек белка и лактозы, кристаллов льда. В глазированном мороженом структура глазури однородная, без ощутимых частиц сахара, какао-продуктов, сухих молочных продуктов.

Цвет: характерный для данного вида мороженого, равномерный по всей массе. При использовании пищевых красителей-соответствующий цвету внесенного красителя. Для глазированного мороженого цвет покрытия характерный для данного вида глазури и шоколада.

Внешний вид: порции однослойного или многослойного мороженого различной формы, обусловленной геометрией формирующего или дозирующего устройства, формой вафельных изделий (печенья), полностью или частично покрытые глазурью (шоколадом) или без глазури.

Кислотность мороженого с не отделяемыми пищевкусовыми продуктами соответствует нормируемой кислотности мороженого с аналогичными или близкими по наименованию пищевкусовыми продуктами.

Диапазоны взбитости мороженого:

От 60 % до 110 % - для сливочного мороженого

От 60 % до 130 % - для мороженого пломбира

Способ производства товара (условия его хранения и транспортировки):

Технологический процесс производства Московского мороженого состоит из стадий, осуществляемых в следующей последовательности:

- приемка сырья;
- хранение сырья;
- подготовка сырья;
- смешивание сырьевых компонентов;
- пастеризация, гомогенизация и охлаждение смеси;
- хранение смеси;

- фризирование смеси;
- фасование продукта;
- упаковка и маркировка продукта;
- закаливание продукта. Приемка сырья

При приемке сырьевых компонентов их качество оценивают на соответствие требованиям ТР ТС 021/2011, ТР ТС 023/2011 и ТР ТС 029/2012.

Сырьевые компоненты поступают на предприятие в транспортной и/или потребительской упаковке, соответствующей требованиям

ТР ТС 005/2011 "О безопасности упаковки" (далее - технический регламент ТР ТС 005/2011), обеспечивающей безопасность и сохранение потребительских свойств пищевой продукции в течение срока ее годности, а также документов, в соответствии с которыми она изготовлена.

Хранение сырья

Хранение сырьевых компонентов проводят в соответствии с требованиями нормативных и технических документов. Замороженные сливки хранят при относительной влажности воздуха не более 90 % и температуре $-30\text{ }^{\circ}\text{C}$. Сливочное масло хранят при относительной влажности воздуха не более 90 % и температуре $-25\text{ }^{\circ}\text{C}$, $-16 \pm 2\text{ }^{\circ}\text{C}$, $-6 \pm 2\text{ }^{\circ}\text{C}$, $+3 \pm 2\text{ }^{\circ}\text{C}$. Сахар белый кристаллический (сахар-песок) хранят при относительной влажности воздуха не более 70 % и температуре не выше $+40\text{ }^{\circ}\text{C}$. Молоко сухое обезжиренное хранят при относительной влажности воздуха не более 85 % и температуре не выше $+20\text{ }^{\circ}\text{C}$. Какао-порошок хранится при относительной влажности воздуха не более 70 %. Ароматизаторы и красители хранятся при температуре не выше $+25\text{ }^{\circ}\text{C}$. Вафельные изделия хранятся при относительной влажности воздуха не более 70 % и температуре $+18 \pm 3\text{ }^{\circ}\text{C}$. При использовании импортных сырьевых компонентов их хранение осуществляют в соответствии с требованиями и рекомендациями фирмы изготовителя или фирмы - поставщика.

Подготовка сырья

Сахар перед использованием растворяют в воде на специальной установке - ликвертере.

При растворении сахара в установку для смешивания одновременно дозируют подогретую в трубчатом теплообменнике до температуры от $+45\text{ }^{\circ}\text{C}$ до $+50\text{ }^{\circ}\text{C}$ воду и сахар в количестве, необходимом для приготовления сахарного сиропа с массовой долей сахарозы 66,0 % (Brix=66).

Процесс растворения сахара ведут при постоянном перемешивании. Хранят приготовленный сироп при температуре от $+40\text{ }^{\circ}\text{C}$ до $+45\text{ }^{\circ}\text{C}$ в резервуарах с терморубашкой.

Сухое обезжиренное молоко перед использованием растворяют в воде на специальной установке - ликвертере.

При восстановлении сухого обезжиренного молока в установку для смешивания одновременно дозируют подогретую в трубчатом теплообменнике до температуры от $+35\text{ }^{\circ}\text{C}$ воду и сухое обезжиренное молоко в количестве, необходимом для приготовления концентрированного молока с массовой долей сухих веществ 34 %, затем его охлаждают до $+4\text{ }^{\circ}\text{C}$ и хранят в резервуарах с охлаждающей рубашкой.

Замороженные сливки ($-30\text{ }^{\circ}\text{C}$) в дробильном аппарате дробятся на мелкие кусочки и шнеком подаются в емкость, которая подогревается до температуры $+45\text{ }^{\circ}\text{C}$ при перемешивании мешалкой сливки переходят в жидкое состояние.

Смешивание сырьевых компонентов

Из емкостей хранения сахарный сироп, концентрированное молоко, сливки, вода и др. жидкие ингредиенты, через расходомеры, в соответствующем рецептурам количестве, подают в резервуары, где при работающей мешалке проводят их смешивание. По достижении смесью жидких компонентов температуры от $35\text{ }^{\circ}\text{C}$ до $40\text{ }^{\circ}\text{C}$ в нее вносят сухие сырьевые ингредиенты (какао-порошок, стабилизатор-эмульгатор).

Смешивание сырьевых компонентов осуществляют в двух резервуарах, вместимостью по 5000 дм^3 каждый, оснащенных мешалками.

Полученную смесь подают на пастеризацию, гомогенизацию и охлаждение. Пастеризация, гомогенизация и охлаждение смеси

Пастеризацию и охлаждение смеси проводят в пластинчатой пастеризационно-охладительной установке производительностью 7500 л/ч.

Пастеризацию осуществляют при температуре от $+85 \pm 2\text{ }^{\circ}\text{C}$ выдержкой 26 с.

Гомогенизацию всех жиросодержащих смесей ведут при температуре близкой к температуре пастеризации и давлении на 1 ступени:

для молочной смеси - от 12,5 до 15,0 МПа (от 125 кгс/см² до 150 кгс/см²),

для сливочной смеси - от 10 до 12,5 Мпа (от 100 кгс/см² до 125 кгс/см²),

для пломбира - от 7 до 9 Мпа (от 70 кгс/см² до 90 кгс/см²),

На второй ступени для всех смесей давление гомогенизации - от 4,0 до 5,0 МПа (от 40 до 50 кгс/см²).

После гомогенизации смесь подают в секцию охлаждения пастеризационно-охладительной установки, где ее охлаждают до температуры $+4 \pm 2$ °С. Охлажденную смесь подают на хранение в танки созревания смеси.

Хранение смеси

Смесь хранят в теплоизолированных резервуарах, оснащенных мешалками, вместимостью по 25000 дм³ каждый. При температуре от 4 °С до 6 °С смесь допускается хранить не более 24 ч, при температуре от 0 °С до 4 °С - не более 48 ч. Во избежание резкого увеличения бактериальной обсемененности смесей при хранении строго соблюдаются санитарно-гигиенические требования и технологические режимы производства.

В охлажденную смесь, находящуюся в одно-двух- и трехсекционных резервуарах или в резервуарах хранения вносят пищевкусовые продукты переработки фруктов.

При использовании двух- и трехсекционных резервуаров в каждой секции проводят смешивание

основной смеси и предусмотренного рецептурой пищевкусового продукта. Из каждой секции или отдельного резервуара подачу смеси ведут на определенный фризера.

Фризерование смеси

Фризерование - основной процесс производства мороженого, при осуществлении которого происходит частичное замораживание и насыщение смесей воздухом, который распределяется в продукте в виде мельчайших пузырьков.

Фризерование смесей проводят на фризерах непрерывного действия. Температура продукта на выходе из фризера минус 5 °С. Диапазоны взбитости мороженого:

От 60 % до 110 % - для сливочного мороженого

От 60 % до 130 % - для мороженого пломбира

Фасование мороженого

Мороженое фасуют на автоматах: при объеме порции 100 см³ - марки Вентура. Эскимо и вафельные стаканчики фасуют на технологической линии Грам, после фризерования мороженое поступает в скороморозильный туннель с температурой воздуха -40 °С, температура мороженого после закаливания в скороморозильном туннеле -18 °С.

Упаковка и маркировка

Стаканчики с продуктом объемом 100 см³, укладывают в картонные коробки.

Вафельные стаканчики и эскимо упаковывают во флоупаки и укладывают в картонные коробки в определенном количестве.

Картонные коробки с продуктом оклеиваются полимерной лентой с липким слоем по ГОСТ 20477-86.

Коробки с продуктом по транспортерам подают в камеру, где укладывают на поддоны. Температура воздуха в камере формирования поддонов не выше - 5 °С.

Маркировку продукции в потребительской и транспортной упаковке осуществляют в соответствии с ТР ТС 022/2011.

Закаливание

Поддоны с коробками помещают в закалочную камеру с температурой воздуха не выше минус 35 °С.

Продолжительность закаливания продукта до температуры не выше минус 18 °С не более 36 ч. Рекомендуемый срок годности мороженого - 12 месяцев.

Транспортировка мороженого производится в условиях, обеспечивающих поддержание температуры продукта.

Порядок контроля за соблюдением условий производства и сохранением характеристик товара:

Мороженое выпускается строго в соответствии с ГОСТ 31457-2012.

Сырье проходит тщательный отбор (проводятся все необходимые испытания, как в собственной лаборатории, так и в аккредитованных лабораториях).

Качество сырья и готовой продукции подтверждается протоколами испытаний. Работники, задействованные в производстве мороженого, проходят периодические медицинские осмотры.

Ежемесячно готовая продукция сдается в аккредитованную лабораторию на проверку показателей безопасности.

Производственный контроль осуществляется в соответствии с утвержденным Планом производственного контроля.

Каждая партия товара подвергается лабораторному контролю (сухие вещества по ГОСТ 3626-73, содержание жира по ГОСТ 5867-90). Микробиологические анализы по ГОСТ 9225-84, ГОСТ 30518-97, КМАФА и М, БГКП).