РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ

(190) **RU 258**

ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

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

Географические указания

Номер государственной регистрации: **258**

Дата подачи заявки: **20.08.2020**

Номер заявки: **2020746350**

Дата государственной регистрации: **15.02.2021**

Опубликовано: **15.02.2021**

Географическое указание:

ВОРОНЕЖСКОЕ МОРОЖЕНОЕ

Указание товара:
мороженое

Место происхождения (производства) товара (границы географического объекта):
Город Воронеж, Воронежская область

Связь характеристик товара с местом его происхождения (производства):

Производство Воронежского мороженого имеет богатую историю, которая тесно связана с историей Воронежского хладокомбината. В 1911 году у бывшей Заставы, где раньше проходила граница города Воронежа, купеческим акционерным обществом был построен полукустарный холодильник.

В 1927 году холодильник впервые был электрофицирован, а в 1931 году он поступил в ведение Главного управления холодильной промышленности (Главхладопрома) Минлегпищепрома СССР.

В 1934 году вступил в строй цех мороженого. Оборудование его в то время составляло два фризера периодического действия с рассольным охлаждением и холодильник «Шмидта». Выпечка вафель производилась на плоских прессах на углях, для варки смеси имелась водяная ванна с печным отоплением. Производительность цеха мороженого была от 700 до 900 тонн в год.

С 1954 года хладокомбинат находится в подчинении Главмясоторга, а с августа 1957 года - Росмясорыбторга, в 1984 году Воронежский хладокомбинат был переименован в Воронежское областное объединение Росмясомолторга. Под таким названием объединение существовало до 1993 года. В феврале 1993 года Воронежское областное объединение Росмясомолторга преобразовано в Акционерное общество открытого типа «Холод», затем в АОРНП «Холод», ОАО «Холод», ЗАО «Холод», на сегодняшний день - АО «Янтарь».

Таким образом, история производства Воронежского мороженого насчитывает уже более 85 лет. Воронежское мороженое широко известно за пределами города Воронежа. Мороженое представлено широким ассортиментом - более 60 видов.

При производстве Воронежского мороженого используются натуральные продукты, которые производятся на территории Воронежской области: молоко натуральное, сливки, мука (высший сорт), сахар, сгущенное молоко. Территории города Воронежа и Воронежской области отличаются мягким, умеренно-континентальным климатом, большим количеством солнечных

дней в году, наличием плодородных черноземных почв, что благоприятно сказывается на качестве используемого сырья.

Длительное производство мороженого в городе Воронеже повлияло на его репутацию среди потребителей, что подтверждается множеством наград, грамот, дипломов за качество и ассортимент выпускаемого мороженого.

Описание характеристик товара:

Виды Воронежского мороженого с указанием химического состава:

- пломбир (ванильный, шоколадный, крем-брюле, ванильный с мягкой карамелью, ванильный с арахисом): м.д.ж. (массовая доля жира) - не менее 14 %, массовая доля сухого обезжиренного молочного остатка (далее – СОМО) - не менее 10 %, сахар - не менее 14 %, массовая доля сухих в-в - не менее 38 %;

- пломбир ванильный, шоколадный, крем-брюле, с джемом (с отделяемыми пищевкусовыми продуктами), пломбир с неотделяемыми пищевкусовыми продуктами и ягодами (клюква, вишня, смородина): м.д.ж. - не менее 12 %, СОМО - не менее 9-10 %, сахар - не менее 14 %, массовая доля сухих в-в - не менее 36 %, массовая доля сухих в-в фруктов - не менее 1 %;

- пломбир ванильный, шоколадный, крем-брюле, ванильный с мягкой карамелью: м.д.ж. - не менее 16 %, СОМО - не менее 10 %, сахар - не менее 14 %, массовая доля сухих в-в - не менее 40 %;

- пломбир ванильный с клюквой: м.д.ж. - не менее 14,5 %, СОМО - не менее 9 %, сахар - не менее 14 %, массовая доля сухих в-в - не менее 38 %, массовая доля сухих в-в фруктов - не менее 1 %;

- пломбир ванильный: м.д.ж. - не менее 18 %, СОМО - не менее 9 %, сахар - не менее 14 %, массовая доля сухих в-в - не менее 41 %;

- сливочное ванильное, сливочное шоколадное, сливочное крем-брюле: м.д.ж. - не менее 10 %, СОМО - не менее 10 %, сахар - не менее 14 %, массовая доля сухих в-в - не менее 34 %;

- сливочное ванильное: м.д.ж. - не менее 8 %, СОМО - не менее 10 %, сахар - не менее 14 %, массовая доля сухих в-в - не менее 32 %;

- молочное ванильное, молочное крем-брюле, молочное шоколадное: м.д.ж. - не менее 3,5 %, СОМО - не менее 10 %, сахар - не менее 15,5 %, массовая доля сухих в-в - не менее 29 %.

По органолептическим показателям Воронежское мороженое 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. При использовании пищевкусовых продуктов в целом виде или в виде кусочков, «прослоек», «прожилок», «стержня», «спиралевидного рисунка» и другое с наличием их включений. В глазированном мороженом структура глазури (шоколада) однородная, без ощутимых частиц сахара, какао-продуктов, сухих молочных продуктов, с включением частиц орехов, арахиса, вафельной крошки и др. при их использовании.

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 формующего или дозирующего устройства, формой вафельных изделий (печенья), полностью или частично покрытые глазурью (шоколадом) или без глазури.

Для производства мороженого крем-брюле используется сироп крем-брюле, изготовленный из молока цельного сгущенного с сахаром, сахара, воды питьевой путем карамелизации. Брикеты с наполнителями производятся только из натуральных ягод - например, брикет с клюквой - только натуральная клюква, брикет с чёрной смородиной - только чёрная смородина, брикет с вишней - только спелая, отборная ягода. Как известно, в плодах вишни, чёрной смородины содержатся витамины С, РР, В1, В2, В3, В6, К, Е.

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

Диапазоны взбитости мороженого:

- взбитость мороженого, вырабатываемого на эскимогенераторах - не менее 40 %;
- для молочного мороженого - от 30 % до 90 %;
- для сливочного мороженого - от 30 % до 110 %.

Способ производства товара (условия его хранения и транспортировки):

В ходе производства Воронежского мороженого в границах города Воронежа и Воронежской области осуществляются следующие этапы:

1. Приемка сырья.

Сырье проходит тщательный отбор (проводятся испытания, как в собственной лаборатории, так и в аккредитованных лабораториях). Качество сырья и готовой продукции должно быть подтверждено протоколами испытаний.

2. Хранение сырьевых компонентов проводят в соответствии с требованиями нормативных документов. Охлажденные сырые молоко и сливки хранят при температуре +4 °С - не более 12 час, при температуре +6 °С - не более 6 час, пастеризованные - при температуре +4 ± 2 °С не более 36 час. Сливочное масло хранится при относительной влажности воздуха не более 90 % при температуре воздуха - режим 1: -3±2 °С, режим 2: -6±3 °С, режим 3: -16±2 °С.

Сахар белый кристаллический (сахар-песок) хранится при температуре не выше +40 °С и относительной влажности воздуха не более 70 %.

Какао-порошок хранится при относительной влажности воздуха не более 70 %.

Ароматизаторы и красители хранятся при температуре не выше +25 °С.

Вафельные изделия хранятся при температуре +18±3 °С и относительной влажности воздуха не более 70 % в течение 1 месяца со дня изготовления.

3. Подготовка сырья.

Свежие и быстрозамороженные ягоды инспектируют, отбраковывают и удаляют недоброкачественные, промывают в проточной воде и направляют на дальнейшую обработку. После мойки ягоды с сахаром измельчают и проваривают при температуре 75-85 °С в течение 15 мин.

Сироп крем-брюле изготавливают из следующих ингредиентов: молоко цельное сгущенное с сахаром по ГОСТ 31688-2012, сахар белый по ГОСТ 33222-2015, вода питьевая СанПиН 2.1.4.1074-01. Просеянный сахар-песок и молоко цельное сгущенное с сахаром вносятся в котел в следующей последовательности: вода питьевая (14 кг), молоко цельное сгущенное с сахаром (46 кг), сахар-песок (40 кг). Процесс приготовления сиропа крем-брюле ведут в котлах с паровым обогревом при непрерывном помешивании. Смесь компонентов уваривают до приобретения сиропа крем-брюле густой консистенции и коричневой окраски. Давление пара от 1 до 3 кгс/см^2. По окончании карамелизации массу сиропа доводят до первоначального значения, добавляя воду. Сироп вводят в смесь в процессе смешивания с другими компонентами при температуре от 35 до 40 °С.

4. Смешивание компонентов.

Требуемое по рецептуре, предварительно подготовленное, если это необходимо, сырье, взвешивается, дозируется и вносится в смесь в следующей последовательности:

- жидкие компоненты: молоко натуральное, сливки нормализованные;
- подготовленное сливочное масло;
- сгущенные и вязкие продукты (нагреть до температуры 40 °С);
- сухие компоненты (вносят в котел при постоянном перемешивании);
- стабилизаторы, эмульгаторы.

Смесь при постоянном перемешивании подогревают до температуры 90 °С, затем подают на фильтрование и пастеризацию.

5. Фильтрование смеси.

Фильтрование смеси проводят с целью удаления нерастворившихся комочков сырья. После фильтрования смесь подают на пастеризацию или гомогенизацию в зависимости от последовательности технологического процесса в соответствии со схемой производства.

6. Пастеризации смеси.

Пастеризацию (тепловую обработку) смеси для мороженого проводят с целью уничтожения патогенных микроорганизмов и снижения общей бактериальной обсемененности продукта. Наряду с обеспечением безопасности продукта пастеризации способствует переводу составных частей стабилизационной системы в активное состояние. Определяющими параметрами процесса пастеризации являются температура и продолжительность выдержки смеси при этой температуре. Режим пастеризации — периодический, температура смеси — от 83 до 87 °С, продолжительность выдержки — 3-5 мин.

7. Гомогенизация смеси.

Гомогенизацию смеси для мороженого проводят сразу после процесса пастеризации. Гомогенизация осуществляется при температуре 83-87 °С с целью получения однородной эмульсии с преобладанием жировых шариков диаметром 1 мкм, что создает благоприятные условия для формирования структуры мороженого. Смеси для мороженого гомогенизируются при разном давлении:

- молочное (м.д.ж. - 0-8 %) - температура гомогенизации 83-87 °С, давление гомогенизации 130-150 кгс/см^2;
- сливочное (м.д.ж. - 8-11 %) - температура гомогенизации 83-87 °С, давление гомогенизации 100-125 кгс/см^2;
- пломбир (м.д.ж. - 12-20 %) - температура гомогенизации 83-87 °С, давление гомогенизации 70 - 90 кгс/см^2.

По мере увеличения м.д.ж. в мороженом давление гомогенизации понижают.

8. Охлаждение смеси.

Смесь для мороженого после процесса гомогенизации подвергают процессу охлаждения. Для охлаждения смеси вначале используется холодная (артезианская) вода, затем ледяная вода с температурой от 1 до 2 °С. Смесь охлаждается в потоке до температуры 4 °С ± 2 °С. Охлажденная смесь перекачивается в емкости для хранения смеси, после чего смесь доохлаждается до температуры 0 °С ± 2 °С в течение времени не более 2 час после окончания процесса гомогенизации.

9. Созревание и хранение смеси.

Охлажденная смесь должна пройти стадию созревания. Созревание проводят, выдерживая смесь при температуре 4 °С ± 2 °С не менее 4 час. Продолжительность хранения смеси, включая созревание, при температуре 4 °С ± 2 °С - не более 24 час, при температуре от 0 °С до 2 °С - не более 48 час. Созревшую смесь подают на фризерование.

10. Фризерование - процесс частичного замораживания и насыщения смеси воздухом (взбивания).

В процессе фризерования температура смеси понижается на 1,5-2 °С ниже криоскопической и начинается процесс формирования структуры мороженого: образуются кристаллы льда и воздушные пузырьки, происходит частичная агломерация жировых частиц. Выгрузка мороженого из цилиндра фризера при температуре выше -4 °С отрицательно сказывается на формировании структуры продукта.

11. Фасовка мороженого, декорирование, упаковка, закаливание.

После фризерования мороженое фасуют в потребительскую тару. В процессе фасовки в мороженое вносят пищевкусовые продукты в целом виде или в виде кусочков, прослоек, стержней и т. д., наносят взбитую глазурь, декорируют.

Мороженое упаковывается после закаливания в скороморозильных аппаратах, морозильных камерах. Упаковка, упаковочные материалы и способы упаковывания должны обеспечивать сохранение качества и безопасность мороженого при его хранении, транспортировании и реализации.

После упаковки в транспортировочную тару мороженое транспортируется в закалочную камеру.

12. Хранение.

Закаленное до температуры не выше -18 °С мороженое, упакованное в транспортную тару, направляется в камеры хранения (-30 °С).

Рекомендуемый срок годности мороженого - 12 месяцев.

Транспортировка мороженого проводится 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, должны проходить периодические медицинские осмотры.

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

Производственный контроль осуществляется в соответствии с внутренними документами производителя. Результаты производственного контроля регистрируются в журнале 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 н М, БГКП).