РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ

(190) **RU 270**

**ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ**

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

Географические указания

Номер государственной регистрации: **270** *Дата подачи заявки*: **15.04.2021**

Номер заявки: **2021722671** *Дата государственной регистрации*: **24.09.2021**

Опубликовано: **27.09.2021**

Географическое указание:

ПЕЧЕНЬ ТРЕСКИ ПО-МУРМАНСКИ

Указание товара:

консервы из печени трески

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

г. Мурманск, Мурманская область

Связь характеристик товара с местом его происхождения (производства):

Современная технология производства печени трески «По-мурмански», позволяющая изготавливать высококачественную продукцию, разработана мурманскими специалистами благодаря развитию на территории современной Мурманской области рыболовства.

Мурманская область расположена на северо-западе европейской части России, занимает Кольский полуостров с прилегающими к нему участками материка, омывается Баренцевым и Белым морями.

Хозяйственное освоение Мурманского берега началось еще во второй четверти XVI века, однако первые русские рыбацкие становища возникли на Мурмане в начале XVII века. До начала XIX века постоянное население на берегу отсутствовало, рыбная ловля осуществлялась здесь только в весенне-летний период и велась в прибрежных водах.

Важным этапом в становлении региона рыболовным центром России стало основание в 1916 году города Мурманска (до 1917 года - Романов-на-Мурмане) в связи с созданием морского порта.

В 1920-х годах в Мурманске стало развиваться траловое рыболовство. Траловый промысел - крупный механизированный вид морского промысла в открытом море. 29 июня 1920 года из устья Северной Двины вышел в рейс первый промысловый траулер, положив начало Мурманскому траловому флоту. Тогда начался государственный промысел рыбы в России.

В навигацию 1924-1925 годов флот уже базировался в Кольском заливе, тем самым началось освоение круглогодичного лова рыбы в Баренцевом море. Промысловые суда решением правительства страны были приписаны к порту Мурманск.

Сегодня город Мурманск является крупнейшим российским портом Баренцева моря, а рыбная промышленность - одной из традиционных отраслей экономики Мурманской области, которая играет важную роль в социально-экономической специализации региона.

Исторически основным объектом лова Мурманских рыбных промыслов была треска, поэтому и промыслы получили неофициальное название «тресковые».

Печень трески богата омега-3 жирными кислотами, витаминами, макро- и микроэлементами, однако долгое время в России отсутствовало понимание ценности этого вида продукта. Только в конце 1920-х годов получило развитие производство жира из печени трески.

Производить печень трески как отдельный вид продукции в промышленных масштабах было проблематично, поскольку она является скоропортящимся продуктом.

В 1950 году консервы из печени трески начали выпускать либо прямо на специализированных судах в море, либо, как исключение, небольшими партиями из охлажденного сырья на мурманских береговых предприятиях. В 1980-х годах началось производство консервов из печени трески «По-мурмански».

Благодаря разработкам мурманских специалистов были усовершенствованы технология и технологическое оборудование для производства консервов из печени трески «По-мурмански» (пат. 1799544, 2075938). В настоящее время консервы вырабатываются по технологии и на оборудовании, которое позволяет очищать печень-сырец от нематод, пленок, кровеносных сосудов, что существенно влияет на качество готовой продукции.

Также в целях повышения качества консервов из печени трески «По-мурмански» на базе Полярного научно-исследовательского института морского рыбного хозяйства и океанографии им. Н.М. Книповича (г. Мурманск) было проведено исследование, в результате которого введен нормируемый, ранее не используемый для рыбных консервов, показатель «кислотное число», указывающий на качество и свежесть готовой продукции.

Необходимо отметить, что печень - это один из органов рыбы, который способен накапливать токсичные вещества, поэтому важным этапом производства является проведение микробиологического, химического, органолептического контроля в лабораторных условиях. Выработанная в море продукция доставляется в ближайший российский порт - Мурманск, где проходит процедуры контроля качества и безопасности.

Печень трески «По-мурмански» от мурманских производителей отмечена наградами за качество, что свидетельствует о высокой репутации продукции.

Описание характеристик товара:

Печень трески «По-мурмански» представляет собой консервы из свежей печени трески в виде однородной тонкоизмельченной массы с добавлением поваренной соли, которые изготавливаются в морских условиях.

Сырьем для производства консервированной печени трески «По-мурмански» служит свежевыловленная траловым способом в Баренцевом и Норвежском морях треска следующих видов: треска атлантическая (gadus morhua morhua), треска балтийская (gadus morhua callarias), треска гренландская (gadus ogac), соответствующая обязательным требованиям качества и безопасности.

Для изготовления консервов используют только целую или нарезанную кусочками чистую без пятен и потемневших мест печень трески-сырец, плотную и эластичную по консистенции.

Готовый продукт должен соответствовать требованиям ГОСТ Р 56418-2015 «Консервы из печени, икры и молок рыб «По-мурмански» по органолептическим и химическим показателям:

- вкус: свойственный консервам данного вида, без постороннего привкуса;
- запах: свойственный консервам данного вида, без постороннего запаха;
- консистенция: нежная, сочная, мажущаяся;
- состояние: тонкоизмельченная однородная масса;
- цвет консервов: от бледно-розового до бежевого с сероватым оттенком;
- цвет выделившегося рыбьего жира: от светло-соломенного до соломенного;
- порядок укладывания: масса уложена плотно;
- наличие посторонних примесей: не допускается;
- массовая доля поваренной соли, %: 1,2 - 2,0;
- кислотное число, мг КОН/г: не более 4,0.

Пищевая и энергетическая ценность консервированной печени трески «По-мурмански» составляет (средние значения): белка - 4,5 г; жира - 63,0 г; витамина А - 6,0 мг; витамина D - 110 мкг; витамина Е - 11,56 мг; витамина В2 - 0,42 мг, омега-3 жирных кислот - 16,58 г; омега-6 жирных кислот - 1,81 г; фосфора - 105,0 мг, магния - 41,0 мг; железа - 1,7 мг; энергетическая ценность - 590 ккал. .

Способ производства товара (условия его хранения и транспортировки):

Консервированная печень трески «По-мурмански» производится на промысле в цехе, расположенном на рыболовном судне, с последующим контролем качества и безопасности на берегу - в Мурманске.

Технологический процесс изготовления консервированной печени трески «По-мурмански» состоит из следующих этапов.

1. Приемка и хранение сырья.

Рыба-сырец (свежая) и живая принимается на борт раздельными партиями вылова по массе и качеству.

Хранение рыбы-сырца (свежей) осуществляется в бункерах-аккумуляторах с циркулирующей морской водой. Срок хранения рыбы-сырца (свежей), выловленной без нарушения режимов траления, выливки улова и требований по охлаждению, не должен превышать 12 ч.

Рыба должна быть охлаждена до температуры от -1 до 5 °С.

2. Мойка рыбы.

Рыба-сырец (свежая) промывается проточной или часто сменяемой чистой морской водой температурой не выше 15 °С в рыбомоечных машинах, на транспортерах при помощи душирующих устройств, в специальных моечных ваннах или в перфорированных емкостях до полного удаления слизи и поверхностных загрязнений.

3. Разделка рыбы, извлечение и мойка печени.

Разделка (потрошение) рыбы осуществляется механизированным способом или вручную. Для извлечения печени осторожно вскрывается брюшная полость рыбы и аккуратно разрезается только мышечная ткань, не допуская при этом порезов желчного пузыря и кишечника, во избежание попадания на печень желчи, крови и загрязнений.

Из вскрытой брюшной полости извлекается печень и собирается в специально приготовленные емкости.

Мойка печени проводится в специальных перфорированных емкостях чистой морской или питьевой, проточной или сменяемой по мере загрязнения водой температурой не выше 15 °С.

4. Сортирование и зачистка.

Из общей массы печени трески отсортировывают экземпляры с неестественной окраской, с ослабевшей консистенцией, раздробленные, поврежденные паразитами.

Одновременно с сортированием производится зачистка печени, при этом удаляется желчный пузырь, ткани с пожелтевшими участками и кровоподтеками, остатки внутренностей, сгустки крови, паразитов и паразитарные поражения.

5. Мойка, стекание.

Печень промывается до полного удаления слизи, крови, остатков внутренностей и других загрязнений.

Промытая печень выдерживается для стекания излишней воды в течение не более 30 мин., а затем немедленно направляется на измельчение и очистку для изготовления консервов.

6. Измельчение, центрифугирование (очистка).

Дробление печени осуществляется на измельчителе без нарушения целостности нематод. Центрифугированием отделяются посторонние включения (нематоды, пленки, желчные протоки, крупные кровеносные сосуды, остатки внутренностей рыб).

7. Подготовка пищевой соли.

Пищевая соль подсушивается и просеивается через сито с ячейками 1,2х1,2 мм. Допускается использовать соль «Экстра» в герметичной упаковке без предварительной подготовки.

8. Смешивание компонентов, гомогенизирование.

В эмульситаторе смешивают компоненты и гомогенизируют полученные смеси. Рецептура печеночной массы на 1000 учетных банок консервов: печень измельченная - 371,3 кг, соль поваренная пищевая - 4,6 кг, выход с учетом 6,9 % потерь на смешивание и фасование - 375,9 кг.

9. Подготовка банок, крышек.

Для производства консервов используются металлические сборные или цельнотянутые банки или банки с легко вскрываемой крышкой. Вместимость банок не должна превышать 353 см³.

Внутренняя поверхность металлических банок и крышек должна быть покрыта материалами, разрешенными для контакта с пищевой продукцией.

10. Фасование, укупоривание, маркировка, мойка банок.

Тонкоизмельченная масса фасуется в банки плотно без пустот с учетом нормы закладки, после чего банки укупориваются, маркируются и моются.

11. Стерилизация, охлаждение, мойка и сушка банок после стерилизации.

Стерилизация консервов осуществляется в вертикальных и горизонтальных автоклавах периодического действия согласно установленным режимам стерилизации. Банки после стерилизации моют и сушат, затем охлаждают. Температура консервов (внутри банки) после охлаждения должна быть не выше 45 °С.

12. Упаковка, маркировка.

Упаковка и маркировка производятся в соответствии с технической документацией производителя.

13. Хранение, транспортировка, контроль готовой продукции, выдержка, разбраковка.

Консервы отгружают с борта судна-изготовителя в море на транспортное судно. Транспортное судно доставляет партию консервов в порт Мурманск, где их помещают на склад для проведения микробиологического, химического, органолептического контроля, выдержки консервов перед реализацией и разбраковки, хранения до отгрузки.

Консервы хранят не более 24 мес. с даты изготовления в чистых, хорошо вентилируемых помещениях при температуре от 0 °С до 20 °С и относительной влажности воздуха не более 75 %.

Транспортируют консервы всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозок грузов, при соблюдении требований к условиям хранения.

13.1 Микробиологический и химический контроль.

По микробиологическим и химическим показателям консервы должны отвечать требованиям технических регламентов, соответствующих стандартов или технических условий.

Для проверки микробиологических и химических показателей от партии отбирают нормальные по внешнему виду консервы согласно требованиям стандартов для отбора проб.

Отобранные образцы продукции доставляют в аккредитованную испытательную лабораторию, где специалисты лаборатории проводят исследования продукции.

Периодичность контроля микробиологических и химических показателей установлена программой собственного производственного контроля предприятия.

13.2 Органолептический контроль.

Консервы каждой партии подвергают органолептической оценке на внешний вид содержимого и тары, а также на цвет, вкус, запах и консистенцию продукта.

Органолептические показатели консервов, а также состояние тары и упаковки должны соответствовать требованиям действующих стандартов или технических условий.

Для проверки органолептических показателей от партии отбирают нормальные по внешнему виду консервы согласно требований стандартов на отбор проб. Отобранные образцы продукции доставляют в аккредитованную испытательную лабораторию, где специалисты лаборатории проводят исследования продукции.

Периодичность контроля органолептических показателей установлена программой собственного производственного контроля предприятия.

13.3 Выдержка консервов перед реализацией и разбраковка.

Готовые консервы перед реализацией на складе выдерживают в условиях, соответствующих требованиям нормативных документов, не менее 11 суток.

В случае необходимости выдержку на складе дополняют термостатированием выборки консервов от контролируемой партии, устанавливая таким образом микробиологическую стабильность консервов. Для установления микробиологической стабильности образцы консервов отбирают по стандарту для отбора проб. Отобранные консервы термостатируют, после чего результаты термостатирования оценивают на соответствие требованиям нормативных документов.

После выдержки при подготовке к отгрузке все виды консервов просматривают под контролем начальника склада, и проводят разбраковку партии консервов. Если между окончанием подготовки и отгрузкой проходит более 11 суток, то эту партию консервов при отгрузке осматривают вновь.

При разбраковке производят вскрытие всех транспортных упаковок с консервами, внешний осмотр банок. Не допускаются к реализации консервы, имеющие следующие дефекты:

а) бомбаж (банки со вздутыми донышками и крышками);

б) «хлопуши» - выпуклость донышек или крышек банок, которая исчезает на одном конце и одновременно возникает на другом, создавая при этом характерный хлопающий звук. К «хлопушам» не относятся консервы в металлических банках, у которых выпуклость концов банок при нажиме пальцем руки исчезает – «вибрирующие концы»;

в) признаки микробиологической порчи продуктов (плесневение, брожение, ослизнение и др.);

г) подтеки - следы продукта, вытекшего из банки;

д) неправильно оформленный закаточный шов металлических банок (язычки, открытые зубцы, подрез, фальшивый шов, раскатанный шов);

е) ржавчину, после удаления которой остаются раковины;

ж) деформацию корпуса, донышек, фальцев и продольного шва металлических банок в виде острых граней, «птичек»;

з) пробоины и сквозные трещины.

Выявленные банки с указанными выше дефектами подлежат исключению из общей партии консервов. Дефектные банки собирают в транспортную тару со специальной маркировкой, складируют и хранят отдельно от партии консервов.

При осмотре каждой партии консервов определяют процент микробиологического брака. Для этого от выбранных случайным образом транспортных упаковок просматривают 1000 единиц консервов.

Брак, выявленный при осмотре в процессе подготовки консервов к отгрузке или при отгрузке, предъявляется комиссии по расследованию причин брака.

Консервы не могут быть отгружены потребителю, если число банок с микробиальной порчей превышает допустимый уровень 0,2 %.

При изготовлении консервов на экспорт допустимый уровень микробиологического брака в партии устанавливается по согласованию с потребителем.

Банки консервов с нарушением герметичности и наличием микробиологического брака подлежат утилизации.

Порядок контроля за соблюдением условий производства и сохранением характеристик товара:

Порядок контроля за соблюдением условий производства и сохранением характеристик товара устанавливается программой производственного контроля производителя и включает следующие меры.

1. Контроль процесса производства консервов по технологическим операциям осуществляется на борту технологической службой судна-изготовителя, при этом производится:

- санитарный контроль технологического оборудования, инвентаря, тары;
- контроль личной гигиены работников;
- контроль качества входящего сырья, используемых пищевых материалов, упаковки;
- контроль качества воды;
- контроль температурных параметров технологического процесса, тепловой обработки, режимов стерилизации;
- контроль работы закаточного оборудования, качества укупоривания банок;
- органолептический контроль (вкус, запах, цвет, состояние, консистенция), физический контроль (масса нетто) готовой продукции.

2. По приходу в порт Мурманск готовая продукция (пробы от каждой даты выработки) исследуется в аккредитованной испытательной лаборатории по показателям качества и безопасности:

- наличие посторонних примесей;
- масса нетто;
- массовая доля поваренной соли;
- органолептические показатели;
- микробиологические показатели.

3. Один раз в год продукция проходит исследования в аккредитованной испытательной лаборатории по показателям качества и безопасности:

- токсичные химические элементы;
- полихлорированные бифенилы;
- нитрозамины;
- хлорорганические пестициды;
- радионуклиды;
- гистамин;
- паразитологические показатели;
- микробиологические показатели.

4. Один раз в 6 месяцев продукция проходит исследования по определению кислотного числа в аккредитованной испытательной лаборатории.