РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ

(190) **RU 302**

**ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ**

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

Географические указания

Номер государственной регистрации: **302**

Дата подачи заявки: **23.04.2021**

Номер заявки: **2021724902**

Дата государственной регистрации: **26.12.2022**

Опубликовано: **26.12.2022**

Географическое указание:

МИНУСИНСКОЕ МАСЛО

Указание товара:

масло сливочное

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

Минусинский район и город Минусинск Красноярского края

Связь характеристик товара с местом его происхождения (производства):

Минусинский район расположен на юге Красноярского края в центральной части Минусинской котловины на правом берегу Енисея. Регион обладает особыми биоклиматическими условиями, которые создают более теплый климат по сравнению с другими территориями Красноярского края.

Климат Минусинского района резко континентальный умеренного пояса. Зимы умеренно суровые, малоснежные и продолжительные. В среднем зимой температура составляет -20 °С. В отдельные дни может опускаться до -40 °С. Характерны устойчивые морозы и ветра. Лето, как правило, жаркое, пасмурных дней относительно мало, температура июля колеблется от +13 до +33 °С, в отдельные дни может подниматься до +40 °С. Безморозный период длится в среднем 109 дней. Район получает достаточно тепла - по количеству солнечных дней в году (289) его приравнивают к Крыму.

Большая часть территории района расположена в зонах степи и лесостепи, рельеф в основном равнинный, расчлененный речными долинами. Здесь преобладают луговые и равнинные степи, на склонах возвышенностей и в долинах рек — берёзовые и лиственные леса, а также сосновые боры. Главной водной артерией района является река Енисей, которая течёт вдоль западной границы Минусинского района.

Расположение района в степной и лесостепной природных зонах (горные участки на территории отсутствуют) определило особенности его флоры. На открытых нераспаханных участках преобладают в основном лесные поляны, болотистые низины, кустарниковые заросли и каменистые неудобья. Травянистый покров состоит из типчака, мятлика, володушки золотистой, молочая, хвоща, богородской травки, осота разнолистного, ковыля-волосатика, полыни, примулы,

подмаренника настоящего и других типичных видов растительности.

Произрастающие здесь растения являются кормовой базой для коров, молоко которых служит сырьем для производства Минусинского масла.

Таким образом, природные особенности Минусинского района позволяют иметь хорошую сырьевую базу, стабильное обеспечение молоком для выпуска сливочного масла с характерным вкусом и ароматом.

Минусинское масло изготавливается методом преобразования высокожирных сливок, суть которого заключается в концентрации жировой фазы молока (сливок), нагретых до температуры 60-70 °С, сепарированием до содержания ее в готовом масле. В технологии производства Минусинского масла учтены сезонные изменения состава молочного жира.

Вкусовые свойства Минусинского масла обусловлены физико-химическими показателями используемых сливок, получаемых из молока местных коров, а также их высокотемпературной пастеризацией. Пастеризация сливок оказывает влияние на химический состав, структуру, структурно-механические характеристики и физико-химические показатели масла.

Минусинское масло обладает высокой репутацией, о чем свидетельствует наличие наград за качество, среди которых:

- медаль ЗАО ВК «Красноярская ярмарка» (г. Красноярск, 2015 г.);
- медаль Всероссийской конференции «Молочная промышленность в условиях Таможенного союза и ВТО: экономические возможности, торговый баланс, производство, конкурентоспособность, импортозамещение» (г. Сочи, 2015 г.);
- Лучший продовольственный товар Красноярского края в номинации «Масло коровье» (2017 г.);
- Диплом Лауреата Всероссийского конкурса программы «100 лучших товаров России» (Москва, 2016 г.).

Объемы производства Минусинского масла:

- масло сливочное Минусинское 73 %: 2018 г. - 705,9 тонн, 2019 г. – 744,2 тонн, 2020 г. - 694,9 тонн, 2021 г. – 627 тонн;
- масло сливочное Минусинское 83 %: 2018 г. - 72,4 тонн, 2019 г. – 73,5 тонн, 2020 г. - 86,7 тонн, 2021 г. – 116,1 тонн.

География продаж Минусинского масла: города и районы южной, центральной и восточной части Красноярского края, Республика Хакасия и Республика Тыва.

Описание характеристик товара:

Минусинское масло представляет собой масло сладко-сливочное, изготавливаемое методом преобразования высокожирных сливок, получаемых из происходящего с территории Минусинского района молока.

Минусинское масло в зависимости от использования поваренной пищевой соли подразделяют на несолёное и солёное. В состав несолёного сливочного масла входят пастеризованные сливки. В состав солёного масла входят: пастеризованные сливки и пищевая поваренная соль. Краситель каротин используют в случае необходимости подкрашивания масла при недостаточной выраженности его цвета.

Минусинское масло отличается выраженным сливочным вкусом с привкусом пастеризации, без посторонних привкусов и запахов. Солёное масло отличается умеренно солёным вкусом.

Консистенция масла - однородная, плотная, пластичная. Поверхность масла на срезе блестящая, сухая на вид.

Цвет масла - от светло-жёлтого до жёлтого, однородный по всей массе.

Физико-химические показатели Минусинского масла (73 %):

- массовая доля жира, %: не менее 73,0;
- пищевая ценность в 100 г продукта: жира – 73 г, углеводов – 1,3 г, белка – 0,9 г;
- энергетическая ценность на 100 г: 2788 кДж/666 ккал;
- титруемая кислотность, °Т: не более 23;
- термоустойчивость: не менее 0,7;

- массовая доля влаги, %: для несолёного - не более 24,7; для солёного - не более 23,7;

- содержание соли (для солёного масла), %: не более 1,0.

Физико-химические показатели Минусинского масла (83 %):

- массовая доля жира, %: не менее 83,0;

- пищевая ценность в 100 г продукта: жира – 83 г, углеводов – 0,8 г, белка – 0,5 г;

- энергетическая ценность на 100 г: 3150 кДж/753 ккал;

- титруемая кислотность, °Т: не более 23;

- термоустойчивость: не менее 0,7;

- массовая доля влаги, %: для несолёного масла - не более 15,6; для солёного масла - не более 14,6;

- содержание соли (для солёного масла), %: не более 1,0.

Микробиологические показатели Минусинского масла:

- КМАФАнМ, КОЕ/г: не более $1 \cdot 10^5$;

- БГКП: не допускаются в 0,01 г;

- S. aureus: не допускаются в 0,1 г;

- патогенные, в том числе сальмонеллы, L. monocytogenes: не допускаются в 25 г;

- дрожжи и плесневые грибы, КОЕ/г: не более 100 в сумме.

Способ производства товара (условия его хранения и транспортировки):

Производство Минусинского масла осуществляется только по классической схеме – из сливок, полученных сепарированием коровьего молока.

Технологический процесс изготовления масла состоит из следующих операций:

1. Приемка и хранение сырья.

Для производства масла сливочного Минусинского принимается молоко сырое коровье, происходящее в пределах административных границ Минусинского района.

При приемке сырья осуществляется его сортировка по результатам оценки его качества в соответствии с требованиями нормативных и технических документов на конкретный вид используемого сырья.

В качестве основного сырья при производстве масла используется сырое коровье молоко, полученное от здоровых животных на территории, благополучной в отношении инфекционных и других общих для человека и животных заболеваний. Молоко доставляется на предприятие-изготовитель специализированным транспортом в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на соответствующем виде транспорта. Емкости с молоком плотно закрыты крышками и опломбированы.

Транспортные средства обеспечивают поддержание требуемой температуры молока.

Сливки-сырье для производства масла получают сепарированием молока непосредственно на предприятии-изготовителе масла.

В каждой партии сырых сливок определяют органолептические показатели (вкус и запах, консистенцию), титруемую кислотность, плотность, массовую долю жира, термоустойчивость.

Оценку вкуса сырых сливок проводят после их пастеризации при температуре 70-74 °С с выдержкой 30 с. Определение запаха сливок осуществляют после нагревания до температуры 35-40 °С.

В каждой партии пастеризованных сливок определяют органолептические показатели (вкус и запах, консистенцию), титруемую кислотность, плотность, массовую долю жира, эффективность пастеризации. Общую бактериальную обсемененность (КМАФАнМ) и содержание бактерий группы кишечных палочек (БГКП) определяют не реже 1 раза в декаду.

Хранение сливок до переработки в масло осуществляют на предприятии-изготовителе при температуре 4±2 °С.

Обезжиренное молоко или пахту, используемые для нормализации, получаемые непосредственно на предприятии, при необходимости пастеризуют и направляют на выработку масла, а в случае резервирования охлаждают до температуры 4±2 °С и хранят до использования не

более 36 часов.

В каждой партии обезжиренного молока и пахты определяют органолептические показатели, кислотность, массовую долю жира, массу.

2. Сепарирование молока и получение сливок.

Сливки для выработки масла получают сепарированием молока после его накопления в количестве, обеспечивающем непрерывную работу сепаратора.

Молоко сепарируется отдельными партиями, сформированными с учетом его качества, а получаемые при этом сливки резервируются в разных емкостях.

Сепарируют молоко при температуре 35-55 °С, кислотность его не должна превышать 21 °Т.

Регулирование режима работы сепаратора выполнена таким образом, чтобы массовая доля жира в получаемых сливках соответствовала оптимальной в зависимости от вида вырабатываемого масла. Массовая доля жира сливок составляет 30,0-45,0 % в зависимости от массовой доли жира в масле.

Полученные сливки направляют на изготовление масла или в случае необходимости резервирования их охлаждают до температуры 4±2 °С и хранят не более 36 часов с момента их получения.

3. Пастеризация сливок.

Пастеризацию сливок проводят с целью уничтожения технически вредной для маслоделия и патогенной микрофлоры, разрушения ферментов (в частности, липазы, разлагающей жир) и для получения в готовом продукте привкуса пастеризации, характерного для сладко-сливочного масла.

Температуру пастеризации сливок устанавливают с учетом их качества (кислотности, термоустойчивости и наличия посторонних привкусов и запахов).

Сливки с чистым вкусом и запахом пастеризуют при температуре 85-92 °С. Если вкус сливок недостаточно выраженный, температуру пастеризации повышают до 95-98 °С.

Сливки пастеризуют непосредственно перед переработкой их в масло с использованием теплообменников соответствующего назначения.

4. Сепарирование сливок и получение высокожирных сливок.

Сепарирование сливок осуществляют на сепараторах для получения высокожирных сливок.

Температуру сепарирования сливок устанавливают в диапазоне 70-95 °С.

Массовая доля влаги в получаемых высокожирных сливках устанавливается для масла массовой долей жира 83,0 % в диапазоне 15,0-15,4 % - для несолёного масла и 14,0-14,4 % - для солёного масла; для масла массовой долей жира 73,0 % в диапазоне 23,8-24,2 % - для несолёного масла и 22,8-23,2 % - для солёного масла.

Высокожирные сливки из сепаратора самотеком направляются в нормализационную ванну для нормализации.

Через каждые 15-20 мин высокожирные сливки перемешивают в течение 2-3 мин.

Во избежание излишнего испарения влаги и вкусо-ароматических веществ из высокожирных сливок ванны закрывают крышками.

5. Нормализация высокожирных сливок

Нормализацию высокожирных сливок проводят для получения стандартного по составу масла.

Для нормализации высокожирных сливок используют пахту, молоко цельное или обезжиренное или сливки массовой долей жира 25-40 %, пастеризованные при температуре 95-98 °С.

После внесения нормализующих компонентов высокожирные сливки тщательно перемешивают и отбирают пробу для определения окончательного их состава, при необходимости проводят дополнительную нормализацию.

После нормализации высокожирные сливки направляют на преобразование их в масло.

6. Внесение пищевой поваренной соли и каротина (при необходимости).

Пищевую поваренную соль используют при изготовлении солёного масла. Массовая доля

соли в масле не должна превышать 1,0 %.

Для посолки используют соль сорта «экстра», молотую, нейодированную. Вносят соль рассеиванием ее по поверхности высокожирных сливок до их нормализации по влаге при работающей мешалке. Температура высокожирных сливок при посолке 60±5 °С, поэтому при необходимости их подохлаждают (подачей холодной воды в термостатирующую рубашку ванн). После внесения соли проводят нормализацию высокожирных сливок.

Краситель каротин используют в случае необходимости подкрашивания масла при недостаточной выраженности его цвета, особенно в осенне-зимний период года. Массовая доля каротина в масле не должна превышать 0,0003 % (3 мг/кг). Каротин используют в виде жирорастворимых препаратов. Каротин вносят непосредственно в ванну с нормализованными высокожирными сливками при температуре 60±5 °С, перемешивают в течение 10-15 мин для равномерного распределения, после чего направляют в маслообразователь.

7. Преобразование высокожирных сливок в масло.

Подготовленные нормализованные высокожирные сливки из нормализационных ванн насосом подают в маслообразователь при температуре 60-70 °С.

Режим работы маслообразователя устанавливают с учетом сезонных изменений состава молочного жира и результатов контроля консистенции масла предыдущих выработок.

По достижении маслом требуемой температуры, консистенции и внешнего вида его фасуют.

8. Фасование и упаковка

Масло фасуют в транспортную и потребительскую упаковку с последующей укладкой в транспортную упаковку.

Упаковочные материалы, потребительская и транспортная упаковка, используемые для фасования масла, соответствуют требованиям документов, в соответствии с которыми они изготовлены, разрешены к применению для контакта с пищевыми жировыми продуктами и обеспечивают сохранность качества и безопасности масла при перевозках, хранении и реализации.

Фасование проводят:

- в процессе выработки масла;
- после стабилизации структуры масла;
- после хранения масла в монолитах при минусовых температурах.

Стабилизация структуры и выдержка масла осуществляются:

- при температуре 3±2 °С в течение 1 суток; при температуре минус 6±3 °С и ниже – не более 5 суток;
- в ваннах-тележках при температуре не выше 5 °С в течение 1 суток.

После стабилизации структуры масла, при необходимости, проводят его отепление до температуры фасования.

После окончания фасования брикеты масла упаковывают в транспортную упаковку и направляют на охлаждение.

9. Охлаждение и хранение масла

Моментом окончания технологического процесса производства, который является датой изготовления и началом отсчета срока годности, является достижение маслом температуры хранения после его охлаждения.

Охлаждение масла осуществляют в холодильной камере.

Хранение Масла минусинского осуществляется при относительной влажности воздуха - не более 90 % и температуре воздуха:

- режим I: (3±2) °С;
- режим II: минус (6±3) °С;
- режим III: минус (16±2) °С.

Сроки годности при указанных температурах хранения определены документами производителя.

Порядок контроля за соблюдением условий производства и сохранением характеристик товара:

Поступающее сырьё принимается в соответствии с требованиями Технических Регламентов таможенного союза ТР ТС 021/2011 «О безопасности пищевой продукции», ТР ТС 033/2013 «О безопасности молока и молочной продукции». Подтверждение состояния здоровья коров подтверждается электронными ветеринарными свидетельствами (эВСД), которые выписываются специалистами отдела ветеринарии на каждую партию поступающего сырого коровьего молока.

Проводятся исследования каждой партии молока сырого коровьего на органолептические показатели (вкус и запах, консистенцию), физико-химические (титруемую кислотность, массовую долю жира, массовую долю белка, плотность, группу чистоты), микробиологические показатели (количество соматических клеток, уровень бактериальной обсемененности по редуктазной пробе), наличие антибиотиков и ингибирующих веществ. Не реже одного раза в декаду в пробах от каждой партии молока определяют бактериальную обсемененность по КМАФАнМ, наличие ингибирующих веществ.

В случае подозрения молока на фальсификацию водой проверяют натуральность молока по показателю температуры замерзания. При подозрении на фальсификацию нейтрализующими веществами проводят анализ на наличие аммиака, соды, перекиси водорода и др.

Продукция должна соответствовать требованиям Технического регламента Таможенного союза ТР ТС 021/2011 «О безопасности пищевой продукции», Технического регламента Таможенного союза ТР ТС 033/2013 «О безопасности молока и молочной продукции».

Каждая партия готовой продукции перед выпуском с предприятия проходит испытания по органолептическим, физико-химическим показателям (вкус и запах, консистенция и внешний вид, цвет, массовая доля жира, массовая доля влаги, температура). Показатели титруемой кислотности молочной плазмы, термоустойчивости исследуются 1 раз в месяц, кислотности жировой фазы – 2 раза в год.

По микробиологическим показателям проводятся исследования: КМАФАнМ, БГКП (колиформы) – 1 раз в 5 дней, дрожжи и плесени – 1 раз в 14 дней, патогенные, в том числе сальмонеллы, стафилококки, S.aureus, листерии – 1 раз в квартал.