РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ

(190) **RU 307**

ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

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

Географические указания

Номер государственной регистрации: **307**

Дата подачи заявки: **16.12.2021**

Номер заявки: **2021784328**

Дата государственной регистрации: **17.02.2023**

Опубликовано: **17.02.2023**

Географическое указание:

ТЮМЕНСКИЙ ПЛОМБИР

Указание товара:
мороженое пломбир

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

Связь характеристик товара с местом его происхождения (производства):

Производство мороженого пломбир в Тюменской области имеет свою особенную историю.

С 80-х годов Тюменский хладокомбинат выпускал пломбир в вафельном стаканчике – ванильный или с шоколадной крошкой, а также эскимо на палочке «Забава» в бумажной упаковке. Жители города и области вспоминают, что вафельные стаканчики можно было купить в кафе, отстояв длинные очереди, а «Забаву» покупали в магазинах и непосредственно на самом хладокомбинате.

Выпуск Тюменского пломбира прекратился в 2010 году, прервав историю местного продукта. Единственное производство мороженого в области было переориентировано на выпуск кондитерских изделий.

С 2010 года до середины 2018 года огромная территория Тюменской области снабжалась мороженым иностранного производства, а также продукцией российских заводов, не имея собственного производителя.

В июне 2018 года в индустриальном парке «Боровский» Тюменского района открылся завод - ООО «ЛАНДИС» по производству мороженого «ТЮМЕНСКИЙ ПЛОМБИР», возобновив историю регионального продукта.

При производстве Тюменского пломбира используется только натуральное и местное сырье высокого качества, которое производится и поставляется фермерскими хозяйствами и кооперативами Тюменской области: молоко натуральное, сливки, сливочное масло, сахар, сгущенное молоко.

Тюменская область славится своими северными климатическими условиями, однако наделена богатыми водными и земельными ресурсами, что способствует пастбищному содержанию коров, заготовке сена и кормов с высоким содержанием питательных веществ, которые позволяют даже в суровых северных условиях получать молоко жирностью не менее 3,5 %. Полученное сырье с высоким процентом жирности является основой для производства Тюменского пломбира.

Производство качественного мороженого пломбир из местного сырья повлияло на его репутацию среди потребителей Тюменской области, что подтверждается множеством наград, грамот и дипломов, среди которых - золотые и серебряные медали агропромышленных выставок, дипломы победителей конкурсов лучших товаров и услуг Тюменской области, а также многочисленными положительными отзывами потребителей о продукте.

Описание характеристик товара:

Тюменский пломбир изготавливается в строгом соответствии с ГОСТ 31457-2012. Рецептуры утверждаются руководителем предприятия. Мороженое пломбир «Тюменский пломбир» производится из цельного молока, сливочного масла, молока сгущенного с сахаром, стабилизатора – желатина, с добавлением ароматизатора ванилина (для ванильного мороженого) или какао-порошка (для шоколадного мороженого). Согласно утвержденным рецептурам производителя в состав мороженого могут добавляться джемы, варенья, фруктовые наполнители и другие пищевкусовые добавки.

Сырье, используемое для изготовления мороженого, по показателям безопасности должно соответствовать требованиям Технических регламентов Таможенного союза: ТР ТС 033/2013 «О безопасности молока и молочной продукции», ТР ТС 021/2011 «О безопасности пищевой продукции, ТР ТС 29/2012 «Требования безопасности пищевых добавок, ароматизаторов и технологических вспомогательных средств».

Виды Тюменского пломбира с указанием физико-химических показателей:

- пломбир ванильный и шоколадный в вафельном стаканчике (с наполнителем и без): массовая доля молочного жира – не менее 15 %, сахар – не менее 15 %, массовая доля сухих веществ – не менее 39 %, массовая доля пищевкусового продукта не менее 2,0 (для пломбира шоколадного);

- пломбир ванильный в сахарном глазированном рожке с наполнителем (с отделяемыми пищевкусовыми продуктами и без): массовая доля молочного жира – не менее 15 %, сахар – не менее 20,5 %, массовая доля сухих веществ – не менее 40 %, массовая доля пищевкусового продукта – не менее 8,0, массовая доля глазури шоколадной – не менее 6 %;

- весовое мороженое пломбир ванильный и пломбир шоколадный: массовая доля молочного жира – не менее 15 %, сахар – не менее 16 %, массовая доля сухих веществ – не менее 39 %.

Для всех видов Тюменского пломбира: массовая доля сухого обезжиренного молочного остатка (далее - СОМО) – не более 10 %, кислотность – не более 24 °Т, взбитость – 30-130 %.

По органолептическим показателям Тюменский пломбир соответствует ГОСТ 31457-2012.

Вкус и запах: чистый, характерный для данного вида мороженого, без посторонних привкусов и запахов.

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 (шоколада).

Внешний вид:

- пломбир в вафельном стаканчике - порции однослойного мороженого различной формы, обусловленной геометрией формующего или дозирующего устройства, формой вафельных изделий или потребительской тары. Допускаются незначительные (не более 10 мм) механические повреждения и отдельные (не более пяти на порцию) трещины вафель, в том числе кромок вафельных изделий, длиной не более 10 мм;

- пломбир в глазированном сахарном рожке с наполнителем - порции однослойного или многослойного мороженого различной формы, обусловленной геометрией формующего или дозирующего устройства, формой вафельных изделий (печенья) или потребительской тары, полностью или частично покрытые глазурью (шоколадом) или без глазури (шоколада).

Допускаются незначительные (не более 10 мм) механические повреждения и отдельные (не более пяти на порцию) трещины глазури (шоколада), печенья или вафель, в том числе кромок вафельных изделий, длиной не более 10 мм.

Способ производства товара (условия его хранения и транспортировки):

Тюменский пломбир выпускается строго в соответствии с ГОСТ 31457-2012.

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

1. Приемка и хранение сырья.

При приемке сырьевых компонентов их качество оценивают на соответствие требованиям нормативных документов. Сроки и условия хранения сырья соблюдаются в соответствии со спецификой поступающего сырья.

Температура молока при приемке должна быть не выше 6 °С.

Сухие молочные продукты, молоко сгущенное цельное с сахаром, сахар-песок, сливочное масло, какао-порошок, джемы, фруктовые наполнители, стабилизаторы и эмульгаторы, вафельные изделия, глазурь с растительным жиром поступают в тарах и упаковке, изготовленных из материалов, соответствующих требованиям ТР ТС 005/2011 «О безопасности упаковки».

Охлажденное сырое молоко хранится при температуре 4 °С не более 12 часов, при температуре 6 °С – не более 6 часов, пастеризованное – при температуре 4±2 °С не более 36 часов.

На предприятии поступающее сырье для изготовления мороженого хранится на складах в соответствии с требованиями нормативных документов и требований по условиям хранения поставщиков сырья. Полученное сырье растаривают, взвешивают и готовят к внесению в смесь. Для оптимизации процесса приготовления смеси мороженого отдельные сырьевые компоненты перед использованием подготавливают.

2. Приготовление смеси.

Требуемое по рецептуре, освобожденное от упаковки и предварительно подготовленное, если это необходимо, сырье дозируется и вносится в смесь в следующей последовательности: жидкие компоненты, сгущенные или вязкие, а затем сухие. Для полного равномерного диспергирования сухих и сырьевых компонентов смесь жидких, сгущенных и вязких нагревается до температуры 35-40 °С. Далее, при постоянном помешивании, смесь нагревается до 65 °С и готовится длительная пастеризация.

3. Пастеризация смеси.

Пастеризация (тепловая обработка) смеси для мороженого проводится с целью уничтожения патогенных микроорганизмов и снижения общей бактериальной обсемененности продукта. Определяющими параметрами процесса пастеризации являются температура и продолжительность выдержки смеси при этой температуре.

Режим пастеризации — периодический, в зависимости от температуры смеси – 68-85 °С продолжительность выдержки — 5-30 мин.

4. Фильтрование смеси.

Фильтрование смеси для мороженого проводится с целью удаления не растворившихся комочков сырья. Для сокращения потерь сухих веществ фильтрование смеси проводится после ее нагрева и при температуре не ниже 60 °С. После фильтрования смесь подается на гомогенизацию и охлаждение в емкости-накопители согласно технологической схеме.

5. Гомогенизация смеси.

Гомогенизация смеси для мороженого проводится с целью получения эмульсии прямого типа «жир в воде» с преобладанием жировых шариков диаметром 1 мкм и создания этим благоприятных условий для формирования структуры мороженого.

6. Охлаждение смеси.

Смесь для мороженого после процесса гомогенизации подвергается процессу охлаждения. Для охлаждения смеси вначале используется вода. Смесь охлаждается в потоке до температуры 12-15 °С. Охлаждающая вода направляется противотоком в трубах перемещению смеси мороженого, за счет этого происходит охлаждение смеси. Вода охлаждается в подвальном помещении при помощи генератора ледяной воды. Далее охлажденная смесь подается на созревание и хранение.

7. Созревание и хранение смеси.

Охлажденная смесь должна пройти стадию созревания. В процессе созревания повышается вязкость смеси, происходит отвердевание глицеридов жира, изменяется состав и структура оболочки жировых шариков, что способствует формированию требуемой структуры продукта при последующих процессах. Созревание проводят, выдерживая смесь в емкостях-накопителях при непрерывном перемешивании не менее 4-6 часов. Продолжительность хранения смеси, включая созревание, при температуре 4 °С ± 2 °С – не более 24 часов, Созревшую смесь подают на фризерование.

8. Фризерование.

В процессе фризерования температура смеси понижается на 1,5-2 °С ниже криоскопической (от -4 до -5 °С) и начинается процесс формирования структуры мороженого: образуются кристаллы льда и воздушные пузырьки, происходит частичная агломерация жировых частиц. Образовавшиеся кристаллы льда являются центрами кристаллизации для влаги, замораживаемой при дальнейшем закаливании мороженого. В процессе фризерования важно получить как можно больше кристаллов льда за счет повышения доли вымороженной влаги. В связи с этим выгрузка мороженого из цилиндра фризера при температуре выше -4 °С отрицательно сказывается на формировании структуры продукта.

9. Фасование мороженого.

После фризерования мороженое фасуется в потребительскую тару. В процессе фасования в мороженое вносят пищевкусовые продукты.

10. Глазирование и/или декорирование мороженого.

Шоколадная глазурь изготавливается в предварительно подготовленных после санитарной обработки ваннах длительной пастеризации путем расплавления монолитов глазури при постоянном помешивании до температуры 60 °С. При помощи пневмонасоса осуществляется непрерывная циркуляция глазури с целью предотвращения застывания продукта и подача на линию фасовки.

11. Закаливание мороженого.

После фасовки мороженое направляется на закаливание (замораживание) или упаковывание в соответствии со схемой производства.

Мороженое подвергают закаливанию, стараясь, по возможности, приблизить температуру мороженого к температуре камеры хранения (-18 °С и ниже). Этот процесс следует проводить в максимально короткий срок, чтобы не допустить существенного увеличения размеров кристаллов льда в мороженом.

Закаливание мороженого осуществляют в специальных скороморозильных аппаратах в потоке воздуха с температурой от -28 °С до -37 °С, в морозильных туннелях непрерывного действия в потоке воздуха с температурой от -40 °С до -45 °С.

12. Упаковка и маркировка мороженого.

Упаковка, упаковочные материалы и способы упаковывания должны обеспечивать сохранение качества и безопасность мороженого при его хранении, транспортировании и реализации.

Упаковка для мороженого должна соответствовать требованиям ТР ТС 005/2011 «О безопасности упаковки».

Маркировка потребительской тары с продуктом должна соответствовать требованиям ТР ТС 022/2011 «Пищевая продукция в части ее маркировки».

13. Дозакаливание мороженого.

Дозакаливание мороженого происходит в закалочных камерах (камерах хранения) при температуре от -18 °С до -25 °С. Продолжительность дозакаливания фасованного мороженого составляет от 24 до 36 часов.

14. Хранение и транспортировка.

Закаленное до температуры не выше -18 °С мороженое, упакованное в транспортную тару, направляется в камеры хранения. Условия складирования и хранения мороженого должны обеспечивать сохранность качества мороженого и его безопасность. Не допускается хранить мороженое с продуктами, обладающими специфическими запахами.

Температура воздуха в камере хранения должна обеспечить поддержание температуры мороженого не выше -18 °С в процессе всего срока хранения.

Срок годности Тюменского пломбира при температуре хранения не выше -18 °С – не более 12 месяцев с даты изготовления.

Транспортировка мороженого проводится транспортом, обеспечивающим поддержание температуры продукта не выше -18 °С.

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.

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

Производственный контроль осуществляется в соответствии с внутренними документами производителя. Результаты производственного контроля регистрируются в журнале производственного контроля.

Каждая партия смеси для мороженого и готовая продукция контролируется по органолептическим показателям: вкус, запах, консистенция, цвет; также контролируются показатели: кислотность, массовая доля содержания молочного жира, СОМО, массовая доля влаги, температура.

Ежемесячно в производственных цехах контролируются микробиологические показатели на оборудовании и рабочих поверхностях.

Ежемесячно готовая продукция со склада хранения готовой продукции контролируется по органолептическим показателям: вкус, запах, консистенция, цвет, структура, внешний вид; также контролируются физико-химические показатели, микробиологические показатели.

Ежегодно готовая продукция со склада хранения готовой продукции проверяется на содержание токсичных элементов, микотоксинов, антибиотиков, пестицидов, радионуклидов.