РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ

(190) **RU 321**

ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

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

Географические указания

Номер государственной регистрации: **321**

Дата подачи заявки: **20.08.2021**

Номер заявки: **2021752885**

Дата государственной регистрации: **31.08.2023**

Опубликовано: **31.08.2023**

Географическое указание:

ПЯТИГОРСКОЕ МОРОЖЕНОЕ

Указание товара:
мороженое

Место происхождения (производства) товара (границы географического объекта):
город Пятигорск Ставропольского края

Связь характеристик товара с местом его происхождения (производства):

История производства мороженого в городе Пятигорске берёт своё начало в далёких тридцатых годах XX века. Когда в 1937 году правительство региона принимает решение построить первый крупный холодильный комбинат на Северном Кавказе, то выбирает для него крупный административный центр - город Пятигорск с хорошо развитой транспортной инфраструктурой. 1 мая 1939 года состоялся официальный запуск хладокомбината, в состав которого входила фабрика мороженого, рассчитанная на 3 тонны продукции в смену.

На долю комбината выпадало много трудностей. Так, в 1943 году он был взорван отступающими войсками фашистской Германии. Немедленно после освобождения города предприятие стало восстанавливаться. В процессе реконструкции расширили ёмкость камер и морозильника. Фабрика мороженого начала работать на полную мощность в 1950 году. Тогда же в Пятигорске открыли 5 фирменных торговых точек по продаже Пятигорского мороженого. В 1992 году Пятигорский хладокомбинат был реорганизован в ОАО «Холод», где уже много лет производится Пятигорское мороженое высокого качества.

При производстве Пятигорского мороженого используются натуральные продукты, которые преимущественно производятся на территории Пятигорска.

Территория города Пятигорска входит в состав Кавказских Минеральных Вод - курорта федерального значения в Ставропольском крае, особо охраняемого эколого-курортного региона Российской Федерации, что положительным образом влияет на качество продукции, т.к. в регионе особое внимание уделяется защите экологии, развитию экологически безопасных производств и соответственно недопущению действий, способных привести к загрязнению окружающей среды.

Климатические характеристики Пятигорска отличаются мягким, умеренно-континентальным климатом, большим количеством солнечных дней в году, наличием

плодородных почв, чистой горной питьевой воды, что благоприятно сказывается на качестве используемого для производства мороженого сырья.

В настоящее время в сутки выпускается 45 тонн Пятигорского мороженого, созданного из натуральных компонентов. Общий объем производства и реализации Пятигорского мороженого за период с 1992 по 2023 годы составил около 210 000 тонн.

Активное производство мороженого в Пятигорске повлияло на его репутацию среди потребителей. Пятигорское мороженое широко известно в Ставропольском крае, а также за его пределами. География продаж включает регионы Северо-Кавказского и Южного Федерального округа.

Высокое качество Пятигорского мороженого по достоинству оценено на многочисленных выставках, презентациях, конкурсах и отмечено многочисленными наградами, как российскими, так и международными.

Описание характеристик товара:

Для изготовления Пятигорского мороженого используется сырье:

- молоко коровье сырое;
- молоко сгущенное с сахаром;
- сливки сгущенные с сахаром;
- масло сладко-сливочное несоленое;
- пюре-полуфабрикаты овощные и фруктовые;
- сахар белый кристаллический первой категории;
- глазури для мороженого;
- какао-порошок;
- сухое обезжиренное молоко;
- экстракт натуральной ванили;
- ванилин;
- ароматизаторы пищевые;
- ароматизаторы и добавки вкусоароматические натуральные, идентичные натуральным, или искусственные;
- красители пищевые натуральные;
- стабилизаторы-эмульгаторы и стабилизаторы комплексные;
- вода питьевая.

При производстве Пятигорского мороженого с фруктовыми наполнителями в виде «прослойки», «стержня», «прожилок» и т.п. применяют также фруктовые наполнители с массовой долей сухих веществ не менее 3,0 %.

В зависимости от применения пищевкусовых продуктов и/или ароматизаторов мороженое выпускается:

- без пищевкусовых продуктов и ароматизаторов;
- с пищевкусовыми продуктами (с кофе, цикорием, крем-брюле, шоколадное, чайное, яичное, с орехами, арахисом, мёдом, фруктами, овощами, цукатами, изюмом, курагой, мармеладом, воздушным рисом, воздушной кукурузой, бисквитом, печеньем, шоколадно-вафельной крошкой, шоколадом, шоколадной крошкой, шоколадной стружкой, кокосовой стружкой, джемом, мягкой карамелью, вареным сгущенным молоком, сиропом крем-брюле, топингом, фруктовым наполнителем, повидлом, вареньем):
- с ароматом;
- с пищевкусовыми продуктами и ароматом.

В зависимости от оформления поверхности мороженое выпускается:

- без оформления поверхности;
- декорированное;
- глазированное, в том числе эскимо;
- глазированное декорированное, в том числе эскимо;
- в вафельных изделиях, в том числе глазированное и/или декорированное в вафельных

изделиях;

- в печенье, в том числе глазированное и/или декорированное в печенье.

Физико-химические характеристики Пятигорского мороженого должны соответствовать следующим показателям:

- молочное мороженое: м.д.ж. (массовая доля молочного жира) – не менее 0,5 %, сахар – не менее 14,5 %; массовая доля сухих веществ – не менее 28 %; массовая доля сухого обезжиренного молочного остатка (СОМО) – не более 11,5 %; массовая доля пищевкусового продукта – не менее 0,3 %; кислотность – не более 26 °Т (с фруктовым наполнителем, с фруктами, с джемом, с вареньем – не более 50 °Т);

- сливочное мороженое: м.д.ж. – не менее 8,0 %; сахар – не менее 14,0 %; массовая доля сухих веществ – не менее 32 %; массовая доля пищевкусового продукта – не менее 0,3 %; массовая доля СОМО – не более 11,0 %; кислотность – не более 25 °Т (с фруктовым наполнителем, с фруктами, с джемом, с вареньем – не более 50 °Т);

- мороженое пломбир: м.д.ж. – не менее 12,0 %; сахар – не менее 14,0 %; массовая доля сухих веществ – не менее 36 %; массовая доля пищевкусового продукта – не менее 0,3 %; массовая доля СОМО – не более 10,0 %; кислотность – не более 24 °Т (с фруктовым наполнителем, с фруктами, с джемом, с вареньем – не более 50 °Т).

Взбитость мороженого – 30-130 %.

Массовая доля сухих веществ молока в сухих веществах мороженого с использованием пищевкусовых продуктов составляет более 40,0 %.

Органолептические показатели Пятигорского мороженого:

- 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) 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):

Пятигорское мороженое изготавливается в строгом соответствии с ГОСТ 31457-2012. Рецептуры утверждаются руководителем предприятия.

Процесс производства Пятигорского мороженого состоит из следующих стадий.

1. Приемка сырья.

2. Хранение сырья.

Сырье хранится на складах в соответствии с требованиями нормативных документов.

3. Подготовка сырья.

4. Приготовление смеси для мороженого.

Смеси для мороженого готовят в соответствии с рецептурами.

5. Смешивание сырьевых компонентов.

Освобожденное от упаковки и предварительно подготовленное сырье согласно рецептуре дозируют и подают в емкости для смешивания сырьевых компонентов в соответствии со схемой

производства в следующей последовательности: жидкие компоненты (молоко цельное, сливки); сгущенные и вязкие компоненты вносятся в турбомиксер; сухие компоненты вносятся в турбомиксер (стабилизаторы, эмульгаторы). Подачу производят при постоянном перемешивании. Для наиболее полного и равномерного диспергирования сухих сырьевых компонентов смесь жидких, сгущенных молочных и вязких компонентов нагревают до температуры от 35 °С до 40 °С. Затем, при постоянном перемешивании, в емкость для смешивания вносят сухие молочные продукты, сахар-песок, стабилизаторы, стабилизаторы-эмульгаторы и т. д.

6. Фильтрование смеси.

Фильтрование смеси проводят с целью удаления не растворившихся комочков сырья (сухого молока, стабилизаторов и др.). Смесь проходит через два фильтра: грубой очистки (крупная сетка) и тонкой очистки (мелкая сетка) и через входной коллектор поступает в приемный бак.

7. Гомогенизация смеси.

Из приемного бака смесь подается в секцию регенерации, подогревается до 55-60 °С и поступает на гомогенизатор. Гомогенизацию смеси для мороженого проводят 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. Гомогенизацию смеси проводят при температуре не ниже 62 °С или при температуре пастеризации в случае проведения процесса гомогенизации после процесса пастеризации. После гомогенизации смесь подают на охлаждение или пастеризацию и охлаждение в соответствии со схемой производства.

8. Пастеризация смеси.

Пастеризацию (тепловую обработку) смеси для мороженого проводят с целью уничтожения патогенных микроорганизмов и снижения общей бактериальной обсемененности продукта. Определяющими параметрами процесса пастеризации являются температура и продолжительность выдержки смеси при этой температуре. Смесь нагревается до 85-87 °С и направляется в выдерживатель. Пастеризацию смеси проводят в периодическом и непрерывном режимах.

9. Охлаждение смеси.

Смесь рекомендуется охлаждать в потоке до температуры 4±2 °С сразу после пастеризации или гомогенизации. Рекомендуется охлаждать смесь до указанной температуры не более 2 часов после окончания процесса пастеризации или гомогенизации в зависимости от схемы производства. Охлажденную смесь подают на созревание и хранение.

10. Созревание и хранение смеси.

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 при температуре 4±2 °С не менее 4-6 часов.

Продолжительность хранения смеси, включая созревание, при температуре 4±2 °С не более 24 часов. Допускается хранить смесь при температуре от 0 °С до 2 °С не более 48 часов. В охлажденную смесь, если предусмотрено рецептурой, при непрерывном перемешивании для наиболее равномерного распределения вносят фрукты и продукты их переработки, ванилин и другие ароматизаторы, красители.

11. Фризерование смеси.

Фризерование – это процесс частичного замораживания и насыщения смеси воздухом (взбивания), проводится на фризерах. В процессе фризерования температура смеси понижается на 1,5-2 °С ниже криоскопической (от -4 °С до -5 °С), и начинается процесс формирования структуры мороженого: образуются кристаллы льда и воздушные пузырьки, происходит частичная агломерация жировых частиц.

12. Фасование и закаливание, глазирование и /или декорирование мороженого.

Фасованное непосредственно в транспортную тару (картонные ящики) мороженое закаливают, как правило, в холодильных камерах при естественной и искусственной циркуляции воздуха. Температура воздуха должна быть максимально низкой, но не выше -20 °С. Температура фасованного непосредственно в транспортную тару закаленного мороженого должна быть не выше -18 °С. Закаленное мороженое помещают в камеру хранения.

13. Упаковка и маркировка мороженого.

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

Упаковка и упаковочные материалы должны соответствовать требованиям ТР ТС 022/2011, ТР ТС 033/2013, ТР ТС 005/2011.

14. Транспортировка и хранение.

Закаленное до температуры не выше -18 °С мороженое, упакованное в транспортную тару, или в транспортных пакетах, направляют в камеры хранения. Условия складирования и хранения мороженого должны обеспечить сохранение качества продукта и его безопасность. Не допускается хранить мороженое с продуктами, обладающими специфическими запахами.

Сроки годности мороженого при температуре хранения не выше -18 °С не более 12 месяцев с даты изготовления. Температура воздуха в камере хранения должна обеспечить поддержание температуры мороженого не выше -18 °С в процессе всего срока хранения.

Транспортирование мороженого проводят в условиях, обеспечивающих поддержание температуры продукта не выше -18 °С. Мороженое транспортируют охлаждаемым транспортом с теплоизолированной поверхностью.

Порядок контроля за соблюдением условий производства и сохранением характеристик товара:

Используемое сырье для производства Пятигорского мороженого по показателям безопасности должно соответствовать требованиям Технических регламентов Таможенного союза ТР ТС 033/2013, ТР ТС 021/2011, ТР ТС 023/2011, ТР ТС 029/2012.

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.

Согласно плану-графику производственного контроля готовая продукция сдается в аккредитованную лабораторию на проверку показателей безопасности.

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

Каждая партия товара подвергается лабораторному контролю (сухие вещества по ГОСТ 3626-73, содержание жира по ГОСТ 5867-90, микробиологические анализы по ГОСТ 32901-2014 КМАФАнМ, БГКП).

Технологический контроль производства осуществляется на рабочих местах непосредственно персоналом, занятым на приготовлении смеси мороженого, фасовки мороженого, санитарной обработки оборудования.

Технологические операции, проходящие при фиксируемой температуре, должны быть обеспечены контрольно-измерительными приборами. Взвешивание сырья осуществляют на весах для статистического взвешивания по ГОСТ 29329.

Осуществляется контроль температуры и относительной влажности в производственных помещениях. Контроль температуры воздуха в камерах охлаждениях рекомендуется осуществлять термометром по ГОСТ 28498.

По окончании технологического процесса проводят органолептическую оценку качества продукции, отбраковывают продукцию, которая не соответствует требованиям ГОСТ 31457-2012.

Для контроля за соблюдением рецептур и технологических режимов производства проводятся испытания. Лабораторный контроль заключается в проверке качества готовой продукции и соблюдении технологических и санитарно-гигиенических режимов производства мороженого.