РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ

(190) **RU 326**

ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

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

Географические указания

Номер государственной регистрации: **326**

Дата подачи заявки: **05.05.2023**

Номер заявки: **2023738646**

Дата государственной регистрации: **13.10.2023**

Опубликовано: **13.10.2023**

Географическое указание:

КОТОВСКАЯ НЕВАЛЯШКА

Указание товара:

игрушка-неваляшка озвученная

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

город Котовск Тамбовской области

Связь характеристик товара с местом его происхождения (производства):

Игрушка «Котовская неваляшка» - символ и бренд города Котовска Тамбовской области. История производства игрушек-неваляшек начинается с конца пятидесятых годов XX столетия, когда «Всероссийский научно-исследовательский институт игрушки» (г. Задонск, РСФСР) разработал технологию производства игрушек-неваляшек и передал её для освоения на ФГУП «Котовский завод пластмасс» (в настоящее время - ФКП «Тамбовский пороховой завод») (г. Котовск Тамбовской области). В 1957 году это оборонное предприятие, снабжавшее страну порохом и боеприпасами во время Второй мировой войны, решило использовать огромное количество отходов порохового производства (целлулоид) в гражданских целях, а именно для изготовления детских игрушек-неваляшек. Однако из-за легкой воспламеняемости позже его заменили на более качественную пленку ПВХ — бесцветную пластмассу. К началу 1960-х годов было произведено более миллиона неваляшек, многие из которых были экспортированы за рубеж.

Ежегодно в городе Котовске проходит событийное городское мероприятие «Фестиваль Котовской неваляшки». Фестиваль входит в календарь событийного туризма Тамбовской области. В качестве обязательной части программы – обеспечение возможности жителям и гостям города посетить цех по изготовлению игрушек-неваляшек - ООО «Котовские неваляшки».

Музейным историко-просветительным образовательным комплексом города Котовска организован туристический маршрут «Символ моего города» на предприятие ООО «Котовские неваляшки». В 2022 году только по этому туристическому маршруту предприятие посетило более 6000 человек.

В знак уважения к игрушке, прославившей город Котовск, в центре города установлена городская скульптура «Неваляшки».

Котовская неваляшка – это добрая игрушка родом из детства. Трудно встретить человека в

нашей стране, который не видел или не слышал об игрушке-неваляшке. Многие дети любят неваляшку именно за ее «волшебные» способности - не падать ни при каких-либо обстоятельствах. Неваляшка является олицетворением русского народа – стойкость духа и умение всегда подниматься независимо от ударов судьбы.

Высокая репутация Котовской неваляшки подтверждается наградами и дипломами выставок, в том числе и международных, среди которых «Мир детства» и «Kids Russia». ООО «Котовские неваляшки» постоянный участник данных выставок с 2016 года.

В 2016 и 2019 годах Котовская неваляшка вошла в «100 лучших товаров России», что также подтверждено соответствующими дипломами.

Описание характеристик товара:

Котовская неваляшка представляет собой изделие из цветной поливинилхлоридной пленки, полое внутри, с вклеенным в нижнем полушарии музыкальным устройством.

Музыкальное устройство представляет собой цилиндрической формы элемент изделия, в нижней части которого располагается неподвижный груз - чугунная шайба. При наклоне неваляшки центр тяжести не меняется, при этом между реакцией опоры и вектором силы тяжести начинает действовать сила, которая стремится вернуть игрушку в начальное положение.

В чугунную шайбу вертикально запрессовываются от 6 до 8 (в зависимости от изделия) стальных проволок разной длины. Сверху к крышке музыкального устройства подвешен маятник, который при наклоне неваляшки ударяет о проволоку. Мелодичный звук достигается благодаря разной длине проволоки внутри музыкального устройства.

Игрушка-неваляшка предназначена для детей от 3 лет и старше.

Игрушки изготавливают различных форм, расцветок и размеров. Кроме классического образа игрушки-неваляшки – девочки-пупса в красной одежде, выпускаются также неваляшки в виде клоуна, мышки, зайца, собаки, цыплёнка, утёнка, колобка, тигрёнка, панды, снеговика, пчелы, пингвина и других образов.

Отдельные детали игрушек раскрашиваются с помощью краскораспылителя или вручную.

При изготовлении корпуса Котовской неваляшки применяются:

- поливинилхлоридная пленка цветная;
- водная акриловая краска для пластмассы - для раскраски отдельных частей (чёлка, брови, глаза, рот, нос и другие фрагменты);
- смесь растворителей этилацетата и тетрагидрофурана - для склеивания полушарий.

Изделия должны соответствовать ГОСТ 25779-90 «Игрушки. Общие требования безопасности и методы контроля», должны удовлетворять требованиям Технического регламента таможенного союза ТР ТС 008/2011 «О безопасности игрушек», техническим условиям и техническому описанию производителя.

Технические требования к Котовской неваляшке:

1) размеры игрушек должны соответствовать рабочим чертежам;

2) не допускается самопроизвольное разъединение деталей собранной игрушки;

3) не допускается наличие дефектов на видимой поверхности игрушки:

- острых доступных кромок;
- заусенцев на кромках;
- загрязнения поверхности;
- вмятин;
- трещин;
- неплотного прилегания деталей в местах соединения;

4) защитно-декоративное покрытие должно быть стойким к действию слюны, пота, влажной обработке;

5) корпуса игрушек должны быть прочными к удару;

6) эквивалентный уровень звукового давления излучения не должен превышать 80 дБ. Пиковый уровень звукового давления излучения не должен превышать 110 дБ.

Способ производства товара (условия его хранения и транспортировки):

Процесс производства Котовской неваляшки состоит из следующих этапов.

1. Раскрой заготовок.

Пленка, транспортировавшаяся при температуре ниже 0 °С, должна быть выдержана при комнатной температуре не менее суток перед ее применением.

Порядок резки и размеры заготовок на каждое изделие устанавливаются картой раскроя.

Заготовка листов, лент производится на гильотиновых ножницах.

Заготовки сортируются и комплектуются в пачки по количеству в соответствии с заданием мастера и направляются для дальнейшей работы или на хранение.

2. Прессование деталей.

Прессование деталей производится штампами, установленными на пневмопрессах.

Матрицы и пуансоны штампов могут быть с обогревом и без обогрева.

Обогрев производится с помощью электричества, температура обогрева должна быть в пределах 60-80 °С. В зависимости от формы изделия в штамп закладывается одна или две заготовки. Заготовки размягчаются на электроплитах при температуре 60-80 °С не более 2 мин.

Детали должны иметь правильную форму. Отпрессованные изделия укладываются в ящики и передаются на следующую операцию.

3. Обрезка полушарий.

Обрезка полушарий осуществляется на обрезном станке с оправкой по форме детали.

Края деталей должны быть ровные, гладкие, без сколов, заусенцев и трещин. Ширина срезаемой кромки обеспечивается инструментом.

4. Шабровка деталей.

Детали, имеющие шероховатые кромки, шабруются с помощью шлифовальной шкурки (ГОСТ 6456 тип 1, зернистость 50-40).

После шабровки детали тщательно протираются марлевой салфеткой от стружки и пыли. Края деталей должны быть ровными, гладкими, без сколов и заусенцев.

5. Изготовление звуковых устройств.

Звуковое устройство неваляшек состоит из следующих деталей:

- чугунная шайба с запрессованными проволоками;
- металлический маятник, подвешенный к крышке;
- цилиндр из электрокартона;
- крышка из пленки ПВХ.

5.1. Сверловка шайб.

В шайбе, в зависимости от вида игрушек, просверливается 6 или 8 отверстий диаметром 1,7±0,06 мм на сверлильном станке. Для сверловки отверстий используются сверла спиральные диаметром 1,7 мм.

5.2. Рубка проволочек.

Рубка проволочек диаметром 1,8 мм и 0,8 мм производится на станке для рубки проволоки.

5.3. Запрессовка проволочек в шайбу.

В зависимости от вида шайбы в нее запрессовывается шесть или восемь проволочек диаметром 1,8 мм в соответствии с требованиями. Запрессовка производится на прессе с наиболее длинной до самой короткой.

Не допускается касание проволок между собой. Запрессовка должна быть прочной, люфт не допускается.

5.4. Сборка маятника.

Маятник звукового устройства состоит из диска и стержня.

Сборка маятника звукового устройства осуществляется вручную и на прессе.

Запрессовка стержня в диске маятника должна быть прочной, диск не должен перемещаться вокруг стержня.

5.5. Изготовление заготовок цилиндров звукового устройства.

Цилиндр звукового устройства изготавливается из электроизоляционного картона марки «ЭВ» ГОСТ 2824 толщиной 0,5 мм.

Электроизоляционный картон режется на гильотиновых ножницах на заготовки в

соответствии с картой раскроя.

5.6. Склейка звукового устройства.

Склейка цилиндра и приклейка его к шайбе производится клеем ПВА.

Склейка цилиндра должна быть прочной. Допускается незначительное отслоение картона по высоте шва, не влияющее на прочность склейки; выступающие кромки картона или шайбы - не более чем на 0,5 мм; зазор в месте приклейки шва цилиндра к шайбе - не более 3 мм.

5.7. Сборка звукового устройства.

В крышке звукового устройства, в углублении, обозначенном штампом, шилом прокалывается отверстие, через которое вставляется металлическая петля для подвешивания маятника. Прочность крепления петли в крышке обеспечивается конструкцией петли и размером отверстия в крышке. Крышка надевается на цилиндр. Посадка крышки на цилиндр обеспечена конструкцией крышки и диаметром цилиндра. Для прочного крепления в шаре некоторые звуковые устройства комплектуются двумя крышками.

Подвешенный маятник собранного звукового устройства в вертикальном положении не должен касаться проволок.

6. Приготовление смеси растворителей.

Для приготовления смеси растворителей используются растворители: этилацетат и тетрагидрофуран в определенном соотношении.

Смесь готовится в герметично закрывающейся емкости.

7. Склейка деталей.

Склейка деталей производится с помощью кисточки смесью растворителей.

Перед или после склейки в деталях специальной иглой наносятся проколы. Склейка крупных деталей производится в специальных оправах.

В оправу укладывается тыльная часть головы неваляшки, надевается капр, шов промазывается при помощи кисточки.

У неваляшек, имеющих детали на эластичном шнуре, в лицевой или затылочной части головы сверлятся на сверлильном станке по шаблону два отверстия для крепления деталей.

Затем в отверстие вставляется эластичный шнур диаметром 4 мм, определенной длины для каждой игрушки. Концы шнура закрепляются специальными металлическими зажимами.

Склейка деталей неваляшек производится в соответствии с образцом-эталоном.

8. Раскраска игрушек.

Раскраска игрушек производится с помощью краскораспылителя водной акриловой краской для пластмассы различной цветовой гаммы по шаблону или вручную в соответствии с образцами-эталонами. При нанесении краски на изделия температура воздуха в помещении должна быть не менее 18 °С, рабочее давление воздуха не менее 0,3 МПа. Время высыхания красок от 20 до 60 минут при температуре помещения.

Окраска поверхности деталей игрушек должна быть без подтеков, вздутий, отслоений, прочной, соответствовать образцу-эталону, несовмещение контуров наложения красок на деталях шаблонным способом раскраски должно быть не более 2 мм.

9. Сборка игрушек.

На сборку детали игрушек поступают комплектами (туловище, голова, шарики и другие детали).

Сборка-склейка неваляшек производится на приспособлениях в следующей последовательности: в ложемент укладывается туловище, затем головка вручную опускается в смесь растворителей местом приклейки к туловищу и устанавливается на туловище под прижимное устройство. Место приклейки головки к туловищу дополнительно промазывается смесью растворителей вручную с помощью кисточки, после чего к неваляшке приклеиваются шарики и другие детали. Затем специальной иглой детали прокалывают.

Выдержка игрушек под прижимным устройством не менее 30 мин.

Приклейка деталей должна быть прочной, аккуратной, расположение деталей должно соответствовать образцу-эталону. При сборке изделий с деталями на эластичном шнуре конец шнура протягивается через металлический зажим, который зажимается плоскогубцами и вставляется в отверстие детали.

Приклейку лиц, носов, других деталей к неваляшке осуществляют вручную смесью растворителей при помощи кисточки. Время сушки не менее 30 мин. Лицо, нос, другие детали прижимаются к голове, на время высыхания, эластичным шнуром.

10. Контроль игрушек.

Контроль неваляшек перед упаковкой проводит производственный контролер в соответствии с действующими техническими описаниями и образцами-эталонами путем внешнего осмотра 100 % игрушек.

При обнаружении непрочной склейки деталей производственный контролер проклеивает место дефекта смесью растворителей кисточкой. Незначительную грязь, распыление краски контролер протирает марлевой салфеткой или кисточкой смоченной в смеси растворителей.

11. Упаковка, маркировка игрушек.

Маркировка и упаковка игрушек-неваляшек должна соответствовать требованиям ТР ТС 008/2011.

Маркировку наносят на потребительскую тару, или на вкладыш, сопровождающий игрушку.

Игрушки упаковывают в потребительскую тару, обеспечивающую сохранность игрушки.

Игрушки, упакованные в потребительскую тару, укладывают плотно в транспортную тару.

В качестве транспортной тары применяются ящики из гофрированного картона либо другая тара, обеспечивающая сохранность игрушки по количеству и качеству, и отвечающая требованиям нормативно-технической документации производителя.

При маркировке транспортной тары необходимо нанести манипуляционные знаки «Беречь от солнечных лучей», «Хрупкое - осторожно», «Беречь от влаги».

Транспортирование и хранение Котовской неваляшки.

Транспортирование игрушек должно производиться всеми видами транспорта, в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта. При транспортировании игрушки должны быть предохранены от механических воздействий и попадания влаги.

Игрушки должны храниться в упакованном виде в крытых, чистых, сухих, вентилируемых складских помещениях с температурой от 0 °С до 35 °С на расстоянии не ближе 1 м от отопительных приборов. Хранение игрушек разрешается в не отапливаемых складских помещениях.

Порядок контроля за соблюдением условий производства и сохранением характеристик товара:

Неваляшки принимаются партиями. За партию игрушек принимают количество изделий одного наименования и оформленное одним документом о качестве. Количество изделий в партии должно быть не менее 1 сменной выработки. При малой производительности оборудования допускается комплектовать партии из выработки нескольких смен.

Разрешается приемку изделий по внешнему виду производить с технологического потока.

Для контроля качества проводят приемо-сдаточные испытания.

Приемо-сдаточные испытания проводятся в 100 % объеме по показателям: внешний вид, маркировка, качество соединения деталей, крепление звукового устройства.

При получении неудовлетворительных результатов приемо-сдаточных испытаний хотя бы по одному показателю игрушки-неваляшки возвращаются на исправление дефектов. После исправления дефектов изделия повторно предъявляются на приемо-сдаточные испытания.

Показатели безопасности игрушки в соответствии с ТР ТС 008/2011 проверяются не реже одного раза в год при проведении инспекционного контроля согласно сертификату соответствия Таможенного союза, выданному на игрушки-неваляшки в аккредитованных лабораториях.

Количество игрушек для испытаний должно быть не менее 3 штук.

Отбор образцов для испытаний производится от одной партии, случайной выборкой, не менее 3 штук от партии.

Внешний вид, форма изделий, маркировка должна проверяться визуально на соответствие техническим документам производителя.

Проверка размеров игрушек проводится штангенрейсмасом с диапазоном

измерения 40-400 мм, со значением отсчета по нониусу 0,05 мм.

Проверка размеров производится следующим образом: игрушку располагают на поверочной плите, измеряемый размер определяется расстоянием между измерительной поверхностью ножки и поверочной плитой.

В соответствии с ГОСТ 25779 определяют: доступность и остроту кромок деталей, прочность корпуса игрушек к удару, качество крепления несъемных деталей.

Прочность крепления звукового устройства проверяется путем двукратного переворачивания в руках изделий на 180° в любом направлении. Игрушка считается выдержавшей испытания, если в процессе проверки не происходит выпадения звукового устройства.