РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ

(190) **RU 343**

ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

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

Географические указания

Номер государственной регистрации: **343**

Дата подачи заявки: **27.07.2023**

Номер заявки: **2023767617**

Дата государственной регистрации: **07.05.2024**

Опубликовано: **07.05.2024**

Географическое указание:

РАССКАЗОВСКИЙ ТРИКОТАЖ

Указание товара:

трикотажные изделия

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

город Рассказово Тамбовской области

Связь характеристик товара с местом его происхождения (производства):

В конце XVII века на территории села Рассказово Тамбовской губернии появляются первые поселенцы, а к началу XVIII века левый берег реки Лесной Тамбов уже принадлежал десятку мелких помещиков: например Прокофию Емельянову пожаловали землю в 1698 году, а Никите и Петру Мироновым в 1699-м.

Из-за своего чрезвычайно удобного положения: лес, плодородные земли, большая река, Хоперская (казачья) проезжая дорога, Рассказово становится привлекательным местом для переселенцев и быстро разрастается. Будучи дворцовыми, крестьяне были обязаны платить подати в казну, из-за чего в Рассказово развивается ремесленное производство. Именно своему изначальному существованию как дворцового, а не помещичьего владения Рассказово обязано будущим промышленно-торговым развитием.

Производство швейных изделий в городе Рассказово началось с XVIII века как суконная мануфактура. Так в 1754 году семьям купцов Василия Тулинова и Павла Олесова выдана привилегия на заведение фабричного суконного производства. Купив земли у нескольких однодворцев, купцы строят фабричные цеха на берегу реки Лесной Тамбов. После значительно роста производства в 1760-х годах фабрики окончательно разделились на два самостоятельных предприятия: трикотажную и суконную фабрики. Фабрики с визитом посещает Тамбовский губернатор и поэт Г.Р. Державин.

В Рассказово существовали артели кустарей-вязальщиков, имевшие ряд точек по деревням, которые впоследствии были объединены в город Рассказово. Именно с надомников начала своё развитие Рассказовская трикотажная фабрика.

В 1956 году на основании решения Тамбовского облисполкома артель промысловой кооперации передана в подчинение Областного управления местной промышленности и стала

именоваться Прядильно-трикотажной фабрикой, и с 1965 года полностью переходит на выпуск трикотажных изделий.

С этого года предприятие подчинено Главному управлению трикотажной промышленности, именно тогда среди населения страны появляется понятие «Рассказовский трикотаж», славящийся качеством пошива, оригинальностью моделей и доступной ценой.

Расцвет предприятия пришелся на 1970-е - начало 1990-х годов. Тогда на фабрике работало более тысячи человек. В 1991 году был достигнут наивысший объем производства, выпущено около шести миллионов штук бельевого и более двух миллионов - верхнего трикотажа. На ежегодных ярмарках в Москве Рассказовский трикотаж был известен и востребован потребителем.

В 1992 году государственное предприятие «Рассказовская трикотажная фабрика» было преобразовано в акционерное общество открытого типа «Рассказовский трикотаж». В трудные перестроечные времена год от года начали снижаться объемы производства и сокращаться численность работающих. Но и в это время, не лучшее для текстильщиков, они немало делали для того, чтобы остановить падение и выпускать качественную продукцию.

В 2002 году предприятие прекратило свою деятельность, однако эстафету по производству трикотажных изделий взяли на себя предприниматели города Рассказово. Не дав погибнуть многолетним традициям трикотажного производства, они пригласили к себе на работу лучших специалистов АОО «Рассказовский трикотаж», сохранив тем самым уникальную культуру и технику швейных мастеров города Рассказово, известных по всей России и странам ближнего зарубежья как «Рассказовский трикотаж», отличающийся высоким качеством пошива в совокупности с потребительской доступностью.

Описание характеристик товара:

Рассказовский трикотаж — это широчайший ассортимент разнообразной качественной одежды, от бельевой группы до верхней одежды с широким размерным рядом (до 70 размера).

Для пошива Рассказовского трикотажа используются полотна только высочайшего качества из хлопчатобумажной, льняной, шерстяной и шелковой пряжи, а также из смешанной пряжи с добавлением искусственных волокон.

Ассортимент трикотажных полотен, используемый для производства Рассказовского трикотажа достаточно широк и разнообразен. По назначению он может быть разделен на две группы: полотна бельевые и полотна для верхних изделий. Они в свою очередь разделяются по волокнистому составу (хлопчатобумажные, шерстяные и шелковые), по способу производства.

Для производства бельевых изделий используются трикотажные полотна для бельевых изделий. Их поверхностная плотность колеблется от 55 до 325 г/м² в зависимости от вида волокон, используемых переплетений и характера отделки. Данные трикотажные полотна паро- и воздухопроницаемые (более 135 дм³/(м² х с), гигроскопичные (не менее 7 %), прочные, мягкие и эластичные.

Наибольшее разнообразие имеют хлопчатобумажные бельевые полотна, вырабатываемые в основном переплетениями гладь, ластик и интерлок из пряжи линейной плотностью 10-18,5 текс.

Наиболее красивым внешним видом отличаются бельевые изделия, изготовленные из вискозных бельевых полотен из нитей линейной плотностью 8,4-22,2 текс.

Для производства бельевых изделий часто используются платированные полотна из хлопчатобумажной пряжи с изнанки и вискозных нитей с лицевой стороны. Большое распространение получили двуластичные полотна из текстурированных нитей в сочетании с натуральными и химическими волокнами.

Для производства теплого белья используются начесные полотна преимущественно из хлопчатобумажной и реже из шерстяной пряжи.

Для наиболее тонкого и красивого женского белья используются полотна поверхностной плотностью 35-125 г/м² из капрона линейной плотностью 1,66-3,33 текс.

Бельевой трикотаж высшей категории вырабатывается из хлопчатобумажной гребенной, смешанной (хлопкополинозной, хлопколавсановой и нитронополинозной), шерстяной и смешаношерстяной пряжи.

Для производства корсетных изделий используются эластичные трикотажные полотна поверхностной плотностью 155 - 270 г/м² из нитей спандекс линейной плотностью 29 - 62 текс и из нитей спандекс в сочетании с капроновыми нитями линейной плотностью 6,7 - 10 текс или с эластиком 5 текс х 2. Эластичные полотна имеют растяжимость вдоль и поперек петельных столбиков 60-140 %. В процессе длительной эксплуатации эластичных изделий их упругие свойства сохраняются на 88-94 %. Усадка после стирки около 3 %.

Для производства женского белья используется:

- полотно бельевое из хлопчатобумажной пряжи (50 %) линейной плотностью 11,8 текс и вискозных нитей (50 %) 8,3 текс, вырабатываемое переплетением трико-сукно; поверхностная плотность 130 г/м², выпускают гладкокрашеным и беленым;

- полотно бельевое из вискозных нитей (84 %) линейной плотностью 11,1 текс и капроновых нитей (16%) 2,2 текс, вырабатываемое переплетением комбинированный атлас; поверхностная плотность 136 г/м², выпускают преимущественно гладкокрашеным.

Для производства белья для детей ясельного возраста используется полотно бельевое из хлопчатобумажной пряжи (62 %) линейной плотностью 11,8 текс х 2 и вискозных нитей (38 %) 16,7 текс, которое вырабатывается двуластичным прессовым переплетением; поверхностная плотность 235 г/м². Полотно выпускается пестровязаным.

Для изготовления маек, сорочек, комбинаций, панталон, трусов и др. используется полотно бельевое из вискозных нитей линейной плотностью 13,3 текс, вырабатываемое переплетением трико-сукно; поверхностная плотность 206 г/м². Выпускают гладкокрашеным, беленым и напечатанным.

Для изготовления комбинаций, пеньюаров, нижних юбок и др. используется полотно бельевое из капроновых нитей линейной плотностью 2,2 и 3,3 текс, вырабатываемое переплетением трико-сукно ажурное; поверхностная плотность 56 г/м². Выпускают гладкокрашеным, беленым и напечатанным.

Для изготовления фуфаек, кальсон, панталон, распашонок, ползунков используется полотно бельевое начесное, вырабатываемое из хлопчатобумажной пряжи линейной плотностью 18,5 текс и подкладочной пряжи (для начесов) 72 текс футерованным переплетением; поверхностная плотность 295 г/м². Выпускают гладкокрашеным и беленым.

Для изготовления фуфаек, панталон используется полотно бельевое из чистошерстяной пряжи линейной плотностью 31 текс, вырабатываемое переплетением гладь, поверхностная плотность 280 г/м², выпускают преимущественно гладкокрашеным.

Для производства верхних изделий используются трикотажные полотна для верхних изделий, отличающиеся большим разнообразием применяемых видов нитей и пряжи, переплетений и расцветок, что позволяет изготавливать красивый трикотаж, соответствующий направлениям моды. Их поверхностная плотность разнообразна и колеблется от 42 (для верхних сорочек и блуз) до 430 г/м² (для костюмов и пальто). Вырабатывают эти полотна из пряжи шерстяной, смешаношерстяной с вложением синтетических волокон, хлопчатобумажной, хлопколавсановой, из пряжи высокообъемной, химических нитей обычных и текстурированных и их различных сочетаний, а также с применением металлизированных нитей.

Верхнетрикотажные полотна выпускают гладкокрашеными, меланжевыми, пестровязаными, беленными и напечатанными.

К основным требованиям, предъявляемым к верхним трикотажным полотнам, относятся: хорошая формоустойчивость, износостойкость, теплозащитные свойства, усадка не более 5 %, высокие упругие свойства и прочность окраски.

Для изготовления мужских и женских костюмов и пальто, детских пальто, спортивных изделий и женских платьев используются формоустойчивые полотна, т. е. полотна с малой растяжимостью, высокой упругостью, малой усадкой - свойствами, обусловливающими длительное сохранение формы изделия. Такие полотна разнообразных структур вырабатывают с применением текстурированных нитей типа кримплен, мэлан, мэрон с последующей термофиксацией при температуре 160-165 ºС.

При изготовлении изделий верхнего трикотажа применяется специальное оборудование (машины потайного шва, беечные и др.). Детали изделия (срезы полочек, спинок, рукавов,

плечевые срезы и др.) стачиваются трехниточными стачивающеобметочными швами, края изделия подшиваются двухниточными обметочными плоскими швами. Для лучшей формоустойчивости отдельных деталей (планки, манжет, воротника и др.) их стачивают жестким машинным швом. При стачивании плечевых срезов, втачивании рукавов и стачивании деталей воротника в верхних изделиях прокладывают хлопчатобумажную или шелковую тесьму. Концы швов закрепляются, а свободные концы ниток обрезаются.

Для изготовления женских платьев и блузок используется полотно трикотажное из полиэфирных нитей (85 %) линейной плотностью 16,7 текс и капроновых нитей (15 %) 5 текс, вырабатываемое переплетением неполный двухцветный жаккард; поверхностная плотность 112 г/м², выпускают пестровязаным.

Для изготовления женских костюмов и платьев также используется полотно трикотажное из полиэфирных текстурированных нитей (85 %) линейной плотностью 16,7 текс и полушерстяной пряжи (15%) 31 текс, вырабатываемое переплетением комбинированного сочетания рядов неполного двухцветного и одинарного жаккарда; поверхностная плотность 234 г/м², выпускают пестровязаным.

Для изготовления женских платьев часто используют полотно трикотажное из нитей комэлан линейной плотностью 26,4 текс, вырабатываемое двуластичным переплетением; поверхностная плотность 255 г/м², выпускают гладкокрашеным.

Для изготовления пальто используется полотно трикотажное из полиэфирных текстурированных нитей линейной плотностью 16,7 и 16,7 текс х 2, вырабатываемое переплетением комбинированного сочетания ластика и неполной кулирной глади; поверхностная плотность 350 г/м², выпускают пестровязаным.

Для изготовления костюмов и брюк используется:

- полотно трикотажное из полиэфирных нитей линейной плотностью 16,7 и 11,1 текс х 2, вырабатываемое переплетением неполный двухцветный жаккард; поверхностная плотность 294 г/м², выпускают пестровязаным;

- полотно трикотажное из полиэфирных текстурированных нитей линейной плотностью 11,1 текс х 2 и хлопчатобумажной пряжи 20 текс, вырабатываемое комбинированным переплетением ластика и неполной кулирной глади; поверхностная плотность 225 г/м², выпускают гладкокрашеным.

Отличительной особенностью Рассказовского трикотажа является исключительное качество готовой продукции, обусловленное исторически сложившимися двухсотлетними традициями и навыками работы с трикотажными полотнами, такими как первоначальный контроль качества трикотажной вязки исходного полотна и качества его окраски, знания принципов правильного кроя, исключающих вытягивание и перекашивание готового изделия, самоконтроль швей, имеющих опыт и понимание правильной укладки шва, не допускающей образования затяжек или роспуска петель трикотажного полотна.

Рассказовский трикотаж — это изделия, продолжающие традиции изготовления швейных изделий в городе Рассказово Тамбовской области.

Способ производства товара (условия его хранения и транспортировки):

Технологическая схема производства Рассказовского трикотажа включает в себя следующие операции:

1. Разработка модели, изготовление лекал.

На первом этапе художник-модельер делает эскиз будущего изделия, затем конструктор-модельер разрабатывает выкройку и подбирает соответствующую ткань.

2. Внедрение модели в производство.

Создается первая модель с использованием манекена, при необходимости производится корректировка на пробном изделии и выкройках. На основании конечного результата делаются лекала разных размеров для всей партии данной модели.

3. Оценка соответствия ткани заявленным характеристикам, осмотр на повреждения, непрокрасы, брак.

Для запуска изделия в массовое производство сотрудник раскройного цеха раскрывает рулон и поочередно метр за метром осматривает ткань на соответствие ее характеристикам и дает заключение для возможности или невозможности ее использования.

4. Настил полотна.

В случае соответствия полотна заявленным характеристикам, сотрудник раскройного цеха производит настил из рулона в прямоугольные полотна ткани шириной 2 метра и длинной 4 метра «лицом к лицу» в четном количестве.

5. Примерка выкроек на полотно.

На данном этапе сотрудник раскройного цеха подготавливает все необходимые расходники: выкройку, булавки для закрепления, мел для ткани и фиксирует выкройку на материале в наиболее компактной укладке, задействуя как можно больше площади полотна, обводит лекало, выполняет необходимую разметку и подписывает его наименование. Для получения высокого качества раскроя полотно располагают без перекосов, морщин и натяжек для предотвращения деформаций деталей. Следят, чтобы рисунок совпадал по длине и ширине, а ворс направлялся в одну сторону.

6. Вырезание выкройки по меловому контуру.

После того как на полотне остались контуры будущих изделий, сотрудник раскройного цеха убирает выкройки и специальным промышленным электрическим ножом осуществляет резку полотна сразу через все слои настила по заранее обведенным контурам.

7. Контроль за вырезанными частями изделий.

Сотрудник раскройного цеха тщательно проверяет вырезанные детали, смотрит, нет ли на них лишних вырезанных участков или наоборот большого расстояния до мелового контура.

Раскроенные детали сортируют по цвету, рисунку, исправляют недоработки механического кроя и комплектуют в пачки, которые отправляют в швейный цех.

8. Пошив изделий.

Это наиболее сложный процесс производства, который в свою очередь разделен на несколько стадий, включая стачивание деталей на различных машинках. Процесс стачивания деталей идет поэтапно в зависимости от вида изделия. Изделия передаются от швеи к швее, в зависимости от необходимой работы на конкретной швейной машинке в соответствии с технологической картой изделия.

9. Отделка изделия.

Отделка – окончательная обработка собранного изделия с целью улучшения его внешнего вида. Отделка изделия включает в себя несколько операций: зачистку поверхностей от ниток, нанесение рисунков, вышивки или термонаклеек, пришивание пуговиц или кружева в зависимости от вида изделия в соответствии с технологической картой изделия.

10. Отглаживание готового изделия.

В зависимости от вида изделия применяются следующие приёмы:

1). Отглаживание. Наиболее распространенная техника, при которой ткань расправляется, проглаживается утюгом так, чтобы убрать заломы, складки, загибы.

2). Оттягивание. Техника используется для плоских деталей, которые должны иметь объемную форму.

3). Прессование. Для него используется гладильный пресс.

4). Отпаривание. Применяется для деликатных тканей, для коррекции результата глажения.

5). Декатирование. Данная техника обработки готового изделия или ткани отпаривателем, утюгом, чтобы предотвратить его усадку после стирок.

11. Упаковка готового изделия.

Сотрудник-упаковщик складывает готовое изделие в прозрачный полиэтиленовый пакет согласно его форме и размеру. Проверяет целостность упаковочного материала и нахождение внутри него изделия в надлежащем товарном виде. При необходимости на наружной стороне указывает технические, эксплуатационные данные о товаре, наклеивает этикетки, маркирует специальными символами, отвечающими установленным стандартам. Это заключительный этап на производстве, после которого товар уже отправляется на доставку или в магазин.

Порядок контроля за соблюдением условий производства и сохранением характеристик товара:

Контроль сырья, готовой продукции и технологического процесса осуществляется согласно требованиям нормативной документации производителя.

Входной контроль поступающего сырья осуществляется по органолептическим показателям, также осуществляется пошив пробных изделий для проверки свойств материала.

Осуществляется контроль за соблюдением параметров технологического процесса производства в соответствии с государственными стандартами:

- контроль сплошной неразрушающий – на соответствие внешнего вида эталону-образцу;
- выборочный контроль неразрушающий – по линейным измерениям.

Контроль за качеством готового изделия включает в себя несколько этапов:

1). Проверка качества шва.

Специалисты контролируют прочность, ровность, равномерность и надежность шва. Также осуществляется проверка сшивки различных деталей и элементов изделия.

2). Контроль фурнитуры и аксессуаров.

Контролируется прочность, надежность и внешний вид на изделии пуговиц, молний, петлей и других элементов.

3). Контроль финальной отделки.

Осуществляется проверка чистоты изделия, отсутствия потертостей, вмятин и других дефектов на поверхности изделия. Также осуществляется проверка наличия всех необходимых, вшитых в изделие, меток и этикеток.

Модельер-конструктор осуществляет контроль готовых изделий по эстетическим и конструктивно-эргономическим показателям, осматривает на предмет брака, а также определяет причины выпуска недоброкачественной продукции. При выявлении каких-либо дефектов изделие списывается с производства.