РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ

(190) **RU 368**

ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

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

Географические указания

Номер государственной регистрации: **368**

Дата подачи заявки: **29.09.2023**

Номер заявки: **2023792827**

Дата государственной регистрации: **10.01.2025**

Опубликовано: **10.01.2025**

Географическое указание:

ДОНЕЦКИЕ НОСКИ

Указание товара:

носки

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

город Донецк Донецкой Народной Республики

Связь характеристик товара с местом его происхождения (производства):

Город Донецк Донецкой Народной Республики всегда был известен как промышленный центр, где трудолюбие и мастерство передавалось из поколения в поколение. Это нашло отражение и в производстве Донецких носков, обеспечивая традиционное качество и долговечность продукции.

Производство Донецких носков основано в 2018 году и все стадии производства осуществляются в Донецке местными кадрами.

ООО «Платина» первую пробную продукцию выпустило в декабре 2018 года.

Благодаря качеству выпускаемых изделий Донецкие носки стали известны в Донецкой Народной Республике и пользуются большим спросом у потребителя.

Со временем Донецкие носки стали выпускать с названиями городов и изображениями знаковых мест Донецкой Народной Республики, что сделало товар узнаваемым.

Донецкие носки отличаются дизайном, подчеркивающим колорит Донбасского края, что делает его стильным модным аксессуаром, и это выделяет товар среди остальных предложений на рынке.

Объемы производства Донецких носков (20 тысяч пар в месяц) продолжают увеличиваться, так как предприятие находится в стадии активного развития.

ООО «Платина» активно инвестирует в новое оборудование, стремясь к расширению и улучшению производственных процессов.

Донецкие носки реализуются в различных городах Донецкой Народной Республики, в том числе в городах: Донецк, Макеевка, Мариуполь, Горловка, Ждановка, Кировское, Енакиево, Углегорск, Дебальцево, Амвросиевка, Иловайск, Торез, Шахтерск, Снежное, Тельманово, при

этом следует отметить растущие объемы продаж.

Безопасность и качество Донецких носков регулярно подтверждается сертификатами и декларациями о соответствии.

Постепенно развиваясь и набирая популярность, Донецкие носки начали активно принимать участие в различных конкурсах.

В 2023 году Донецкие носки получили дипломы на следующих выставках:

- 30-я международная выставка продуктов питания ПРОДЭКСПО (6-10 февраля 2023, Москва) – Конкурс «Инновационный продукт» номинация «Продукты для здорового образа жизни»;

- выставка «Дачный сезон» (30марта - 2 апреля 2023, г. Ростов-на-Дону);

- СОУД сочинские выставки «Фестиваль народных мастеров-2023» (27 июня - 2 июля 2023, г. Сочи).

Описание характеристик товара:

Для производства Донецких носков используются следующие виды тканей: хлопок гребенной, спандекс, латекс обкрученный, полиэстер. Материалы, применяемые для производства изделий, соответствуют требованиям нормативных документов.

Донецкие носки обладают следующими характеристиками:

- устойчивость к истиранию - относится к первой группе прочности и соответствует требованиям нормативных документов;

- устойчивость окраски – не менее 4 баллов;

- напряженность электростатического поля на поверхности изделий – не более 15 кВ/м;

- гидроскопичность – не менее 6 %;

- воздухопроницаемость – не менее 100 дм/мс;

- содержание свободного формальдегида – не более 75 мкг/г;

- индекс токсичности при испытаниях в водной среде - от 70 до 120 %, в воздушной среде – от 80 до 120 %;

- интенсивность запаха в естественных условиях – не превышает 2 балла;

- толщина – 0,5 мм;

- плотность - 0,0033 г/см^3;

- распускаемость по классификации – слабораспускаемые.

Виды и параметры стежков, строчек и швов соответствуют требованиям нормативных документов:

- толщина шва мыска – не более 1,8 мм;

- число стежков на 5 см. шва при зашивке мысков – не менее 50;

- нити, нитки, пряжа, применяемые при зашивании мысков, соответствуют цвету или тону мыска или одной из нитей изделия;

- пятка, мысок изделий из пряжи из натуральных волокон усилены дополнительной нитью.

Отличительной особенностью Донецких носков является наличие вывязанных на изделиях названий городов и изображений знаковых мест Донецкой Народной Республики.

Способ производства товара (условия его хранения и транспортировки):

Технологическая схема производства Донецких носков включает в себя следующие операции:

1. Изготовление макета изделия.

На первом этапе задается фасон и необходимые параметры для вязки.

2. Изготовление заготовки носка.

Размер изделия определяет диаметр рабочего цилиндра станка.

Используются станки с диаметром цилиндра 3,5 и 3,75 дюйма. Сначала в шпулярник устанавливают пряжу, эластан и другие нити, которые заправляют в нитеводы.

Далее вязальный автомат начинает вязку эластичных манжет, потом паголенков, пятки со

стопой и мыска без зашивки, с бортиками отработки.

В процессе вязки лишние нити пряжи обрезаются при помощи ножа в риб-шайбе вязального автомата. Далее заготовка подается через вакуумный отборник в специальную корзину-накопитель.

3. Обработка заготовки.

Данная операция характеризуется применением полуавтоматизированных кеттельных машин, на вход которых операторы закладывают заготовки. Заготовки вставляют в направляющую, по которой они передвигаются по транспортировочной прорези с помощью цепи.

Две головки двумя иголками зашивают мысок, бортики отработки обрезаются. После того как носок зашит, он снова поступает в свою корзину-накопитель.

4. Формование изделия.

Формование осуществляется путем отпаривания основы на формирующих утюгах. Далее происходит «отлёжка» изделия.

5. Маркировка и упаковка изделий.

Готовая пара носков маркируется с использованием ярлыка. Готовые изделия складывают на вкладыш из картона или плотной бумаги и упаковывают в полиэтиленовый пакет, а затем в коробку или пачку из картона.

6. Хранение и транспортирование изделий.

Изделия хранятся в крытых складских помещениях в местах, защищенных от прямого попадания солнечных лучей и атмосферных воздействий.

В потребительской таре до реализации изделия хранятся на стеллажах при температуре не выше +25 ºС и относительной влажности воздуха – 75 %.

Расстояние от пола до нижней части полки стеллажа - не менее 0,2 м, от внутренних стен до изделий - не менее 0,2 м, от отопительных приборов до изделий – не менее 1 м, расстояние между стеллажами – не менее 0,7 м. Срок хранения – 3 года с даты изготовления.

Транспортировка осуществляется в крытых транспортных средствах или универсальных контейнерах в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на данном виде транспорте.

Порядок контроля за соблюдением условий производства и сохранением характеристик товара:

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

Контроль за качеством готового изделия включает в себя несколько этапов:

1). Исполнение изделия в целом.

Осуществляется контроль внешнего вида изделия на соответствие силуэту, пропорциям, конструктивному решению линий, узлов, деталей, по используемым материалам (цвет, фактура, соответствие назначению) образцу-эталону и требованиям нормативно-технической документации.

Внешним осмотром со стороны верха и подкладки, включая закрытые части изделия, осуществляется органолептический и измерительный контроль на наличие пороков внешнего вида материалов, руководствуясь требованиям стандартов на сортность готовых изделий.

2). Исполнение отдельных узлов и деталей.

Осуществляется органолептический и измерительный контроль расположения деталей, краев деталей, стежков, строчек и швов, допусков и срезов на соответствие образцу-эталону и требованиям нормативно-технической документации.

3). Контроль физико-химических показателей готового изделия.

Определение устойчивости окраски изделий к физико-химическим воздействиям, определение содержания свободного формальдегида, определение удельного электрического сопротивления, напряженности электростатического поля, гигроскопичности, воздухопроницаемости, растяжимости, устойчивости к истиранию, токсичности, а также определение числа стежков в строчке и определение толщины шва осуществляется в соответствии с требованиями нормативно-технической документации.

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.