РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ

(190) **RU 373**

ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

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

Географические указания

Номер государственной регистрации: **373**

Дата подачи заявки: **12.09.2023**

Номер заявки: **2023786123**

Дата государственной регистрации: **14.03.2025**

Опубликовано: **14.03.2025**

Географическое указание:

МОЛОКО ИРБИТСКОЕ

Указание товара:

молоко питьевое пастеризованное

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

Ирбитский район Свердловской области

Связь характеристик товара с местом его происхождения (производства):

Ирбитский район Свердловской области находится в пределах южной тайги и подзоны осиново-березовых лесов и сосновых ленточных боров лесостепной зоны Западно-Сибирской равнины.

Район относится к агроклиматической зоне, которая отличается умеренно теплым вегетационным периодом и лучшей влагообеспеченностью этого периода.

Растительность Ирбитского района, находящегося у южной границы тайги, отличается богатством и разнообразием. Это обусловлено положением района на границе тайги и лесостепи, где наблюдается переход от избыточного атмосферного увлажнения к оптимальному и неустойчивому в теплый период времени.

Кроме того, наличие широких пойм рек Ницы и Ирбита обуславливает произрастание высокопродуктивных заливных лугов, где ведется заготовка сена для вскармливания коров.

Равнинный характер рельефа, агроклиматическая зона Ирбитского района, наличие плодородных чернозёмов и серых лесных почв создают благоприятные условия для сельскохозяйственного производства, а произрастающее в данных условиях многообразие флоры является натуральной кормовой базой для коров, молоко которых служит натуральным местным сырьем для производства Молока Ирбитского.

Природные и климатические условия Ирбитского района позволяют иметь хорошую сырьевую базу для производства Молока Ирбитского.

Производство Молока Ирбитского имеет богатую историю.

В 20-х годах XX столетия в Ирбитском округе основной считалась продукция сельского

хозяйства. Набирали силу самостоятельные производители – маслодельно-сыроваренные заводы и артели.

Такую кооперативную маслодельно-сыроваренную артель, получившую название «Маслодел», согласно Протоколу собрания от 22 марта 1925 года, создали и в городе Ирбит. В 1925 году для нужд артели «Маслодел» и на ее территории был построен завод для переработки до 10000 пудов молока в год. В 1930 году маслозаводу было отведено постоянное место, откуда начала формироваться территория современного молокозавода.

Длительное производство Молока Ирбитского с использованием местной сырьевой базы обусловило его высокую репутацию.

Молоко Ирбитское неоднократно было отмечено дипломами и наградами, среди которых:

- диплом I степени в номинации «Молоко питьевое пастеризованное» XVI ежегодного фестиваля качества молочной продукции и мороженого (г. Екатеринбург, 2016 г.);
- золотой знак «Всероссийская марка (III тысячелетие). Знак качества XXI века» (2019 г.);
- диплом I степени в номинации «Молоко питьевое пастеризованное» XIX ежегодного фестиваля качества молочной продукции и мороженого (г. Екатеринбург, 2019 г.);
- диплом лауреата всероссийского конкурса программы «100 лучших товаров России» (г. Москва, 2019 г.);
- диплом II степени в номинации «Молоко питьевое пастеризованное» XX ежегодного фестиваля качества молочной продукции и мороженого (г. Екатеринбург, 2020 г.);
- диплом I степени в номинации «Молоко питьевое пастеризованное» XXI ежегодного фестиваля качества молочной продукции и мороженого (г. Екатеринбург,2021 г.);
- диплом I степени в номинации «Молоко питьевое пастеризованное» XXII ежегодного фестиваля качества молочной продукции и мороженого (г. Екатеринбург, 2022 г.);
- диплом I степени в номинации «Молоко питьевое пастеризованное» XXIII ежегодного фестиваля качества молочной продукции и мороженого (г. Екатеринбург, 2023 г.).

Молоко Ирбитское пользуется спросом далеко за пределами Свердловской области, география поставок включает, помимо Свердловской области, Челябинскую область, Республику Башкортостан, Омскую область, Пермский край, Тюменскую область, Курганскую область, Ханты-Мансийский автономный округ, Санкт-Петербург, Москву.

Описание характеристик товара:

Молоко Ирбитское питьевое пастеризованное изготавливается из сырого коровьего молока высшего и первого сорта и имеет следующие характеристики:

- внешний вид: непрозрачная жидкость;
- консистенция: жидкая, однородная нетягучая, слегка вязкая, без хлопьев белка и сбившихся комочков жира;
- цвет: белый, равномерный по всей массе;
- вкус и запах: характерные для молока, без посторонних привкусов и запахов, с легким привкусом кипячения, допускается сладковатый привкус.

По физико-химическим показателям питьевое пастеризованное молоко соответствует требованиям нормативной документации.

Молоко Ирбитское изготавливают с жирностью 2,5 % и 3,2 %.

Молоко Ирбитское с массовой долей жира 3,2%:

- массовая доля жира, % - не менее 3,2;
- плотность, кг/м³ - не менее 1027;
- кислотность, °Т – не более 21;
- массовая доля белка, % - не менее 3,0;
- массовая доля СОМО, % - не менее 8,2;
- пищевая ценность, г – жиры 3,2, белки 3,0, углеводы – 4,7;
- энергетическая ценность, ккал – 60.

Молоко Ирбитское с массовой долей жира 2,5%:

- массовая доля жира, % - не менее 2,5;

- плотность, кг/м³ - не менее 1028;
- кислотность, ºТ – не более 21;
- массовая доля белка, % - не менее 3,0;
- массовая доля СОМО, % - не менее 8,2;
- пищевая ценность, г – жиры 2,5, белки 3,0, углеводы – 4,7;
- энергетическая ценность, ккал – 53.

Допустимые уровни содержания микроорганизмов и потенциально опасных веществ не превышают требований нормативных документов.

Способ производства товара (условия его хранения и транспортировки):

Коровье молоко, используемое для производства питьевого пастеризованного Молока Ирбитского должно соответствовать требованиям действующих стандартов и технических условий и подготавливается к производству в соответствии с действующими нормативными документами.

1. Приемка и хранение сырья.

Приемка сырого молока осуществляется приемной лабораторией предприятия по результатам оценки качества и безопасности в соответствии с требованиями к качеству и безопасности молочного сырья.

При производстве Молока Ирбитского питьевого пастеризованного в качестве компонента нормализации используют молоко обезжиренное-сырьё, полученное путем сепарирования коровьего молока. Молоко обезжиренное-сырьё хранят в маркированных ёмкостях при температуре +4±2 ºС не более 48 часов с даты изготовления.

В процессе хранения каждые 3 часа в молочном сырье контролируют температуру и кислотность.

2. Приемка и хранение упаковочных материалов.

Приемка и хранение упаковочных материалов осуществляется в соответствии с требованиями, установленными нормативными документами изготовителя.

Объем и периодичность контроля упаковочных материалов установлены в программе производственного контроля.

3. Нормализация сырого молока.

Молоко нормализуют в потоке (путем сепарирования сырого молока и добавления к обезжиренному молоку части сливок) в соответствии с требованиями, установленными нормативными документами изготовителя.

4. Очистка, деаэрация.

Молоко цельное или молоко нормализованное подогревают в секции регенерации пастеризационно-охладительной установки до температуры 55-60 ºС, очищают на сепараторе-бактофуге и (или) сепараторе-сливкоотделителе, молоко цельное нормализуют в потоке в соответствии с требованиями, установленными нормативными документами изготовителя.

Нормализованное молоко деаэрируют при температуре 55-60 ºС и разряжении минус 0,4бар.

5. Гомогенизация нормализованного молока.

Нормализованное молоко гомогенизируют при температуре 55-60 ºС и давлении 125-145 бар.

6. Пастеризация нормализованного молока.

Пастеризуют нормализованное молоко при температуре 93±2 ºС с выдержкой 20 секунд.

В случае нарушения режима пастеризации автоматическим клапаном горячего возврата молоко автоматически направляется в приемный бак пастеризационно-охладительной установки на повторную пастеризацию.

7. Охлаждение пастеризованного молока.

Пастеризованное молоко охлаждают до температуры 4±2 ºС и направляют в промежуточный резервуар.

8. Хранение.

В промежуточном резервуаре пастеризованное молоко хранят не более 6 часов с учетом времени розлива и упаковки.

В случае производственной необходимости хранения пастеризованного молока в резервуарах более 6 часов его направляют на повторную пастеризацию.

9. Розлив, упаковка.

Розлив молока осуществляется в потребительскую упаковку. Упаковка потребительская и упаковка транспортная должны соответствовать требованиям ТР ТС 005/2011 «О безопасности упаковки».

10. Маркировка.

Потребительская и транспортная упаковки маркируются в соответствии с требованиями, установленными действующими нормативными документами.

11. Охлаждение упакованного продукта.

Упакованный продукт направляют в холодильную камеру для охлаждения не более 12 часов до температуры 4±2 ºС. Момент окончания технологического процесса производства – доохлаждение пастеризованного молока до температуры 4±2 ºС.

12. Хранение.

Молоко питьевое пастеризованное хранится при температуре 4±2 ºС.

Срок годности молока в невскрытой упаковке при температуре хранения 4±2 ºС:

- не более 7 суток с момента окончания технологического процесса в упаковке финн-пак;
- не более 9 суток с момента окончания технологического процесса в упаковке ПЭТ.

13. Транспортирование.

Транспортирование осуществляется специально оборудованными транспортными средствами (грузовые отделения должны обеспечивать поддержание температуры +4±2 ºС, внутренняя поверхность должны быть выполнена из моющихся и нетоксичных материалов) в соответствии с требованиями, установленными нормативными документами изготовителя.

Не допускается перевозить готовый продукт вместе с сырьем и полуфабрикатами, с непродовольственными товарами.

Порядок контроля за соблюдением условий производства и сохранением характеристик товара:

Производственный контроль сырья, технологического процесса, готового продукта осуществляется в соответствии с Программой производственного контроля завода-изготовителя.

При производственном контроле испытаниям подвергается сырье и готовая продукция, используя методики измерений и методы испытаний, включенные в перечни стандартов, содержащих правила и методы исследований (испытаний) и измерений.

Каждая партия сырья (молоко сырое) проверяется по органолептическим и физико-химическим показателям, а также на содержание антибиотиков в собственной производственной лаборатории предприятия.

Контроль содержания в сыром молоке токсичных элементов, пестицидов, радионуклидов осуществляется в аккредитованной лаборатории 1-2 раза в год от объединенной партии молока, поступившего на предприятие за сутки.

Содержание в сыром молоке микробиологических показателей и соматических клеток контролируется в собственной производственной лаборатории предприятия 1 раз в 7 дней и в аккредитованной лаборатории 1 раз в год от объединенной партии молока, поступившего на предприятие за сутки.

Каждая партия готовой продукции проверяется по органолептическим и физико-химическим показателям в собственной производственной лаборатории предприятия.

Контроль содержания в готовой продукции токсичных элементов, антибиотиков, пестицидов, радионуклидов осуществляется в аккредитованной лаборатории 1 раз в год.

Содержание в готовой продукции микробиологических показателей контролируется в собственной производственной лаборатории предприятия 1 раз в 5 дней и в аккредитованной лаборатории не реже 1 раза в месяц.

Контроль содержания в готовой продукции патогенных микроорганизмов осуществляется в аккредитованной лаборатории не реже 1 раза в квартал.