РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ

(190) **RU 392**

ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

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

Географические указания

Номер государственной регистрации: **392**

Дата подачи заявки: **12.03.2025**

Номер заявки: **2025724175**

Дата государственной регистрации: **22.10.2025**

Опубликовано: **22.10.2025**

Географическое указание:

ЛУГАНСКОЕ МОРОЖЕНОЕ

Указание товара:

мороженое

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

Луганская Народная Республика

Связь характеристик товара с местом его происхождения (производства):

История и репутация продукции Луганского хладокомбината неразрывно связана с историей города Луганска, с его жителями и традициями. Уникальный вкус Луганского мороженого создавался более 95-ти лет на основе проверенных рецептур, с использованием натурального молока из сертифицированных фермерских хозяйств Луганской Народной Республики.

История Луганского мороженого начинается с июня 1929 года, когда Единым рабочим многолавочным кооперативом (ЕРМК) в Луганске был организован небольшой цех с механизированным производством мороженого. В 1931 году был принят в эксплуатацию Луганский холодильник, который в 1932 году был передан организации «Главхладопром».

Луганский (Ворошиловградский) холодильник Главхладопрома выпускал полюбившееся луганчанам мороженое - эскимо, фруктовое, сливочное, молочное, с шоколадом и орехами. В конце 50-х годов выпускалось более 3-х тонн мороженого в смену. В 1962 году была проведена реконструкция предприятия, построен новый большой корпус, оборудованный автоматическими поточными линиями.

В 1972 году была запущена автоматизированная линия «Дерби-300» по выпуску брикетированных пачек. 19 видов мороженого в стаканчиках и на палочке, фруктового и шоколадного, эскимо и пломбира – предприятие производило сладости на любой вкус.

В 1994 году фабрика мороженого была реорганизована в завод «Луганскхолод», начался процесс модернизации производства.

В настоящее время на предприятии работают представители трудовых династий в четвертом поколении.

При производстве Луганского мороженого используются натуральные молоко и сливки, мука высшего сорта, которые производятся на территории северной части Луганской Народной Республики, отличающейся наличием плодородных черноземных почв, сформировавшихся под степной растительностью на лессовых породах с мощностью плодородного слоя до 130 см и повышенным содержанием гумуса (мощные черноземы), что благоприятно сказывается на качестве используемого сырья.

Применение классической технологии приготовления мороженого, тщательный контроль качества сырья и продукции в ходе всего технологического процесса обеспечили Луганскому мороженому высокое качество, широкую популярность в Луганске и за его пределами и сформировало определенную репутацию.

Мороженое, изготавливаемое в республике, в силу большой истории производства, в народе стало называться Луганское мороженое.

Благодаря великолепному вкусу и неизменно высокому качеству Луганское мороженое стало визитной карточкой региона.

Луганское мороженое поставляется в различные регионы, в том числе в Москву. За последние годы реализация Луганского мороженого осуществлялась в следующих объемах:

в 2023 г. - в ЛНР – 1692,2 т, в регионы РФ – 950,5 т;

в 2024 г. - в ЛНР – 2722,1 т, в регионы РФ – 894,9 т;

за 6 мес. 2025 г. - в ЛНР – 506 т, в регионы РФ – 940,2 т.

Описание характеристик товара:

Для изготовления Луганского мороженого производитель использует следующее основное сырье:

- молоко коровье не ниже второго сорта;
- молоко цельное сгущенное с сахаром;
- сливки сгущенные с сахаром;
- масло коровье сладко-сливочное, несоленое;
- фрукты, плоды, ягоды;
- соки плодовые и ягодные натуральные;
- соки плодовые и ягодные концентрированные;
- ароматизаторы и добавки вкусоароматические натуральные, идентичные натуральным, или искусственные;
- сахар;
- глазурь для мороженого;
- топинги (соусы) декоративные;
- экстракт натуральной ванили;
- ванилин;
- стабилизаторы-эмульгаторы и стабилизаторы комплексные;
- вода питьевая.

Виды Луганского мороженого в зависимости от массовой доли молочного жира с указанием химического состава:

- пломбир: массовая доля молочного жира - 12,0-20,0 %, сахарозы – 14,0 %, массовая доля сухих веществ – 36,0-42,0 %, массовая доля СОМО - не более 10 %;
- сливочное: массовая доля молочного жира - 8,0-11,5 %, сахарозы – 14,0 %, массовая доля сухих веществ – 32,0-35,0 %, массовая доля СОМО - не более 11 %;
- молочное: массовая доля молочного жира - 0,5-7,5 %, сахарозы – 14,5-15,5 %, массовая доля сухих веществ – 28,0-31,0 %, массовая доля СОМО - не более 11,5 %.

Массовая доля пищевого покрытия от массы нетто порции глазированного мороженого, в том числе глазированного мороженого в вафельных изделиях (печенье):

- полное глазирование - 12,0 - 20,0 %;
- частичное глазирование - 6,0 - 10,0 %.

Луганское мороженое в зависимости от применения пищевкусовых продуктов и/или

ароматизаторов, подразделяют на следующие подвиды:

- без пищевкусовых продуктов и ароматизаторов;

- с пищевкусовыми продуктами (с кофе, цикорием, крем-брюле, шоколадное, чайное, яичное, орехами, арахисом, медом, 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.

Массовая доля пищевкусовых продуктов в мороженом в соответствии с нормами - от 0,3 до 10,0 %.

Кислотность (°Т) мороженого без пищевкусовых продуктов и ароматизаторов - не более 23.

Кислотность (°Т) мороженого с пищевкусовыми продуктами, в том числе в сочетании с ароматизатором - не более 50.

Мороженое, в зависимости от оформления поверхности, подразделяют:

- без оформления поверхности;

- декорированное;

- глазированное;

- глазированное декорированное;

- в вафельных изделиях, в том числе глазированное и/или декорированное в вафельных изделиях;

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

Диапазоны взбитости мороженого (на выходе из фризера):

- от 30 % до 130 % - для пломбира;

- от 30 % до 110 % - для сливочного;

- от 30 % до 90 % - для молочного.

По органолептическим показателям Луганское мороженое соответствует требованиям ГОСТ 31457-2012:

- 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, обусловлены геометрией формующего или дозирующего устройства, формой вафельных изделий (печенья), полностью или частично покрытые глазурью (шоколадом) или без глазури.

Способ производства товара (условия его хранения и транспортировки):

В ходе производства Луганского мороженого осуществляются следующие этапы:

1. Прием и оценка качества основного сырья.

Прием и оценку качества каждой партии сырья, поступающего на предприятие, осуществляет лаборатория предприятия в соответствии с действующими нормативными документами.

2. Подготовка сырья.

По выбранной рецептуре рассчитывается количество различного сырья для выработки мороженного заданной партии. Отобранное сырье, соответствующее по качеству действующей нормативно-технической документации, точно взвешивается, чтобы получить продукт стандартного состава.

3. Расчет рецептур и составление смеси.

При расчете смесей для мороженого задача сводится к определению количества молочных продуктов, которое обеспечило бы требуемый ее состав (по содержанию жира СОМО) и заданный вес.

Сырье, необходимое по рецептуре, взвешивают и вносят в смесительную емкость в следующей последовательности (для смесей на молочной основе):

- жидкие компоненты, предварительно подогретые;
- сгущенные молочные продукты;
- сухие продукты.

Воду в смесительную емкость добавляют полностью согласно рецептуре, за вычетом минимального количества, достаточного для вытеснения смеси из пастеризатора и системы трубопроводов.

4. Фильтрование смеси.

Для удаления из смеси не растворившихся комочков сырья и возможных различных механических примесей смесь направляют на фильтрование. Для этого применяют цилиндрические фильтры. Очистку и замену фильтров осуществляют через каждые 20 минут работы пастеризационно-охладительной установки, или по мере необходимости.

5. Гомогенизация смеси.

Отфильтрованная смесь поступает в гомогенизатор для дополнительной обработки.

Процесс гомогенизации способствует повышению и взбиваемости смеси, улучшает консистенцию готового мороженого и придает ему нежную структуру.

Смесь гомогенизируют при температуре, близкой к температуре пастеризации смеси (с целью избегания вторичного обсеменения).

Цель гомогенизации состоит в раздроблении жировых шариков. В правильно гомогенизированной смеси жировые шарики должны иметь одинаковую малую величину и располагаться раздельно.

Выбор давления гомогенизации зависит от состава смеси - чем ниже в ней содержание жира, тем выше давление гомогенизации, и наоборот.

Молочные смеси гомогенизируют при давлении от 12,5 до 15,0 МПа, сливочные - при давлении от 10 до 12 МПа, пломбирные - при давлении от 7,5 до 9,0 МПа.

Эффективность гомогенизации нужно контролировать не реже одного раза в пять дней и при необходимости по требованию технолога. В хорошо гомогенизированной смеси диаметр подавляющего большинства жировых шариков не должен превышать 2 мкм, скопления жировых шариков должны отсутствовать.

6. Пастеризация смеси.

Пастеризация смеси мороженого, помимо обеспечения необходимого санитарного состояния готового продукта, способствует хорошему смешиванию и растворению компонентов. Обработку смеси ведут в непрерывном потоке, без доступа воздуха, чем обеспечивают высокую эффективность пастеризации, сохранение ароматических веществ, а также витаминов.

Смесь пастеризуют на пластинчатой пастеризационно-охладительной установке при температуре от 80 до 85 °С с выдержкой времени от 15 до 20 секунд или на автоматизированной пастеризационно-охладительной установке при температуре от 85 до 94 °С с выдержкой 25 секунд.

7. Охлаждение смеси.

После пастеризации смесь охлаждают в секциях регенерации и охлаждения пастеризационно-охладительной установки сначала холодной водой, затем ледяной водой с температурой 1-2 °С до температуры смеси 10-12 °С с целью создания неблагоприятных условий для жизнедеятельности и развития микроорганизмов. Затем в емкостях для хранения смесь доохлаждают до температуры 6 °С для подготовки смеси к процессу созревания.

8. Хранение и созревание смеси.

В процессе хранения происходит созревание смеси при температуре 6 °С в течение времени от 4 до 24 часов, или большем во технологической необходимости. Созревание является обязательной стадией технологического процесса, во время которой в смеси происходят биохимические процессы (кристаллизация жира, связывание воды, гидратация белков, стабилизаторов и др.), способствующие повышению качества готового продукта.

9. Фризерование смеси.

При фризеровании смесь мороженого насыщается воздухом (взбивается) и частично замораживается, воздух распределяется в продукте в виде мельчайших пузырьков, смесь охлаждается до криоскопической температуры (в зависимости от состава смеси от -2,3 до -6 °С), после чего начинается её замерзание. При этом, чем ниже температура хладоносителя во фризере и интенсивнее перемешивание смеси, тем быстрее образуются кристаллы льда и тем они меньше. При фризеровании начинается формирование структуры мороженого, которое заканчивается после его закаливания.

Во фризер должна поступать смесь с температурой не выше 6 °С.

10. Внесение добавок (при необходимости).

Внесение ароматизаторов. Ароматизаторы вносят в смесь во время хранения и созревания согласно рекомендациям по их применению.

Внесение красителей. Перед фризерованием или на стадии составления смеси в смесь вносят красители согласно рекомендациям по их использованию. Красители, поставляемые в виде порошка, вводят в смесь в размере 3 % водного раствора.

Внесение пищевых кислот. Пищевые кислоты вносят в смесь перед началом фризерования за время, необходимое для тщательного перемешивания данного количества смеси.

11. Фасование и закаливание мороженого.

Выходящее из фризера мороженное быстро фасуют и немедленно направляют на закаливание, так как при задержке часть закристаллизованной воды может оттаять, что в дальнейшем может привести к образованию крупных кристаллов льда.

Фасованное мороженое закаливают в потоке воздуха с температурой от -25 °С до -37 °С.

В процессе закаливания температура мороженного понижается до -15 - -18 °С. При этом вымораживается 75-85 % общего количества воды, содержащегося в мороженом. Полная кристаллизация воды невозможна, т.е. льдообразование практически заканчивается при температуре около -30 °С.

12. Дозакаливание, транспортирование и хранение мороженого.

Дозакаливание мороженого осуществляется в закалочных камерах или камерах хранения при температуре не выше -25 °С.

Транспортирование мороженого проводят в условиях, обеспечивающих поддержание температуры мороженого не выше -18 °С.

Срок годности мороженого при температуре не выше -18 °С - не более 24 месяцев.

Порядок контроля за соблюдением условий производства и сохранением характеристик товара:

Луганское мороженое производится в соответствии с ГОСТ 31457-2012 и соответствует требованиям ТР ТС 033/2013 «О безопасности молока и молочной продукции», ТР ТС 021/2011 «О безопасности пищевой продукции», ТР ТС 022/2011 «Пищевая продукция в части ее маркировки», ТР ТС 029/2012 «Требования безопасности пищевых добавок, ароматизаторов и технологических вспомогательных средств».

Порядок и периодичность контроля продукции устанавливается предприятием-изготовителем в соответствии с Программой производственного контроля разработанной и утвержденной в установленном порядке:

1. Сырье:

- сырье проходит тщательный отбор (проводятся все необходимые испытания, как в собственной лаборатории, так и в аккредитованных лабораториях). Проверке подлежит каждая партия при поступлении. Микробиологические показатели воды питьевой контролируются 1 раз в месяц.

2. Готовая продукция:

- органолептические показатели контролируют в каждой партии;

- физико-химические показатели контролируют в каждой партии;

- контроль содержания токсичных элементов, антибиотиков, пестицидов, микотоксинов, радионуклидов проводят в соответствии с Программой производственного контроля;

- микробиологические показатели контролируют 1 раз в месяц;

При получении неудовлетворительных результатов испытаний по какому-либо показателю проводят повторные испытания удвоенного количества образцов взятых от той же партии. Результаты повторных испытаний распространяют на всю партию.