РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ

(190) **RU 433**

ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

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

Географические указания

Номер государственной регистрации: **433**

Дата подачи заявки: **19.03.2025**

Номер заявки: **2025727333**

Дата государственной регистрации: **16.10.2026**

Опубликовано: **16.10.2026**

Географическое указание:

РЕВДИНСКИЙ КИРПИЧ

Указание товара:

кирпичи керамические

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

муниципальный округ Ревда Свердловской области

Связь характеристик товара с местом его происхождения (производства):

Характеристики Ревдинского кирпича имеют непосредственную связь с местом его происхождения. Производство Ревдинского кирпича имеет большую историю, которая начинается со строительства Ревдинского кирпичного завода с 30-х годов XX века. Первая продукция завода (кирпич глиняный обыкновенный) была выпущена 24 января 1935 года. Основным сырьем для производства являлась и является местная глина. Производство керамического кирпича постоянно развивалось, совершенствовалось оборудование для его изготовления. В 60-е года за счет внедрения механизации и автоматизации производственных процессов, соблюдения технологии, увеличивалось качество керамического кирпича. В 70-80-е года внедряются автоматические линии по производству кирпичей. В дальнейшем производственный процесс завода продолжал улучшаться.

Основным сырьем для производства Ревдинского кирпича является глина, добываемая на Ревдинском месторождении и месторождении «Ледянка», расположенных в муниципальном округе Ревда Свердловской области. Добываемая глина имеет уникальный состав. Ревдинское месторождение представлено пластовой залежью делювиальной глиной. В геологическом строении месторождения принимают участие палеозойские, мезозойские и четвертичные отложения. Полезную толщу месторождения «Ледянка» слагают элювиальные глинистые и дресвяно-глинистые отложения коры выветривания метаморфических сланцев (хлорит-серицит-кварцевых) и покрывающие их делювиальные глины (незначительное распространение) четвертичного периода.

Характеристики Ревдинского кирпича обусловлены совокупностью факторов, сложившихся в муниципальном округе Ревда Свердловской области, а именно: долговременной связью производства с местом добычи сырья и использованием местного сырья.

Высокое качество Ревдинского кирпича отмечено наградами международных строительных форумов, региональных выставок, в том числе:

- за высокое качество облицовочного кирпича выдан диплом за 2-е место в рамках выставки «Продукция и технологии Урала для севера» в номинации «Строительные материалы», г. Сургут, ХМАО, 23-26 марта 2004 года;

- получена медаль за высокие потребительские свойства кирпича керамического лицевого на специальной выставке «Строительство и архитектура – 2005», г. Тюмень, 2005 год;

- диплом за высокое качество кирпича выдан на выставке «Стройкомплекс регионов России», г. Пермь, 16-19 мая 2018 года.

Благодаря сложившейся за много лет репутации Ревдинский кирпич востребован на рынке строительных материалов. Из Ревдинского кирпича построены многие жилые комплексы, офисные и развлекательные центры, в частности, многофункциональная ледовая «УГМК – Арена» в г. Екатеринбурге, термальный комплекс «Юга» в Свердловской области, «Гастромолл» в г. Екатеринбурге, жилой микрорайон в г. Хабаровске и многие другие объекты.

Ревдинский кирпич поставляется не только в Свердловскую область, но и во многие другие субъекты Российской Федерации.

Описание характеристик товара:

Ревдинский кирпич производят методом пластического формования с добавками или без них, с нанесением рельефного рисунка и без его нанесения с последующим обжигом в печах.

Ревдинский кирпич предназначен для кладки и облицовки несущих, самонесущих стен и других элементов зданий и сооружений.

Ревдинский кирпич подразделяют на рядовой и лицевой, изготавливают как пустотелым, так и полнотелым.

Основным сырьем для производства изделий являются местные глины Ревдинского месторождения и месторождения «Ледянка». Содержание в составе шихты местных глин может составлять 100 %.

Ревдинский кирпич может выпускаться с добавлением пигментов. Состав шихты для производства Ревдинского кирпича зависит от вида кирпича и его цвета. Сырьевыми компонентами в составе шихты могут также быть: шлак, опилки, глина беложгущаяся, песок кварцевый, микрокальцит, пигменты, огнеупорная глина, глина красная.

Характеристики Ревдинского кирпича в соответствии с ГОСТ 530-2012:

- номинальные размеры (длина, ширина, толщина): 250х120х65 (1 НФ), 250х120х88 (1,4 НФ), 250х85х65 (0,7 НФ). Допускается по согласованию изготовителя с потребителем изготовление изделий других номинальных размеров;

- по прочности кирпич подразделяют на марки: М100, М125, М150, М175, М200;

- значения пределов прочности при сжатии и при изгибе должны быть не менее значений, приведенных в ГОСТ 530-2012. Предел прочности (наименьший) при изгибе для марок кирпича: М100 – 0,7-1,1 МПа, М125 – 0,8-1,2 МПа, М150 – 0,9-1,4 МПа, М175 – 1,0-1,5 МПа, М200 – 1,1-1,7 МПа. Предел прочности (наименьший) при сжатии для марок кирпича: М100 – 7,5 МПа, М125 – 10 МПа, М150 – 12,5 МПа, М175 – 15,0 МПа, М200 – 17,5 МПа;

- средняя плотность кирпича в зависимости от класса средней плотности: 0,7 – до 700 кг/м³; 0,8 – 710-800 кг/м³; 1,0 – 810-1000 кг/м³; 1,2 – 1010-1200 кг/м³; 1,4 – 1210-1400 кг/м³; 2,0 – 1410-2000 кг/м³; 2,4 – 2010-2400 кг/м³;

- теплотехнические характеристики кирпичей в зависимости от класса средней плотности: 0,7; 0,8 – высокой эффективности; 1,0 – повышенной эффективности; 1,2 – эффективные; 1,4 – условно-эффективные; 2,0; 2,4 - малоэффективные (обыкновенные);

- водопоглощение: не менее 6,0 %;

- скорость начальной абсорбции воды опорной поверхностью (постелью) у лицевых изделий

должна быть не менее 0,10 кг/(м²·мин) и не более 3,00 кг/(м²·мин), у рядовых изделий без ограничения максимального значения;

- по морозостойкости кирпичи подразделяются на марки: F25, F35, F50, F75, F100. Изделия должны быть морозостойкими и в зависимости от марки по морозостойкости в насыщенном водой состоянии должны выдерживать без каких-либо видимых признаков или разрушений не менее 25, 35, 50, 75, 100 циклов попеременного замораживания и оттаивания соответственно;

- удельная эффективная активность естественных радионуклидов – не более 370 Бк/кг;

- высолы на лицевых изделиях не допускаются;

- вспучивающиеся включения (известковые) допускаются общей площадью не более 1,0 % площади вертикальных граней рядового изделия или единичные вспучивающиеся включения глубиной не более 3 мм, общей площадью не более 0,2 % площади лицевых граней лицевого изделия;

- пустотность: размер пустот полнотелых изделий - не более 13 %, пустотелых – не регламентируется.

Нормативно-техническая документация изготовителя допускает изготовление Ревдинского кирпича:

- с номинальными размерами (длина, ширина, толщина): 250x85x88 (0,9 НФ);

- марки по морозостойкости F15 – такие изделия в насыщенном водой состоянии должны выдерживать без каких-либо видимых признаков или разрушений не менее 15 циклов попеременного замораживания и оттаивания.

Способ производства товара (условия его хранения и транспортировки):

Этапы производства Ревдинского кирпича.

1. Первичная переработка сырья.

Компоненты шихты сгружаются в ящичные питатели, которые предназначены для накопления и бесперебойной равномерной подачи сырья на переработку. Ящичные питатели осуществляют дозирование исходных компонентов в соответствии с заданным составом шихты по объему. Для подачи добавок в цехе установлены два дополнительных бункера.

Далее глина перерабатывается в дезинтеграторах для дробления и измельчения вальцами грубого помола.

В конце технологической линии установлена глиномешалка с фильтрующей решеткой для перемешивания, увлажнения массы, удаления посторонних включений и продавливания массы через решетку.

С глиномешалки масса по системе транспортеров поступает в шихтозапасник, где вылеживается в течение трех – семи суток. В этот период происходят процессы распределения влаги по всему объему и выравнивание влажности массы.

Далее осуществляется разгрузка шихтозапасника. Масса дополнительно увлажняется и перемешивается в глиномешалке и попадает в вальцы тонкого помола для дальнейшего измельчения.

После этого масса поступает на вальцы супертонкого помола и далее - на оборудование участка формования.

2. Формование кирпича.

Формование осуществляется на технологической линии с вакуум–прессом методом экструзии. Пресс укомплектован смесителем для дополнительного увлажнения до формовочной влажности и перемешивания массы. После смесителя масса продавливается через решетку и попадает в вакуум-камеру, где вакуумируется. Вакуумированная масса попадает в пресс, имеющий шнековый вал, обеспечивающий накопление и подачу глиняной массы под давлением в мундштук, из которого масса выходит в виде бруса с профилем, соответствующим типу установленной фильеры.

Сформованный брус режется на заготовки определенной длины, которые потом разрезаются на отдельные изделия, здесь же происходит снятие фасок с четырех сторон кирпича-сырца. При формовании рядового и лицевого кирпича с рельефной поверхностью на брус, выходящий из

пресса, с помощью роликов наносится рельефный накат.

3. Сушка кирпича.

Сушка сырца осуществляется в туннельном противоточном сушиле с верхним подводом и отводом теплоносителя. Сушило делится на четыре зоны, для каждой установлен определенный температурно–влажностный режим. Свежесформованный сырец попадает в среду влажного с невысокой температурой теплоносителя. По мере продвижения сушильных вагонеток по туннелю сырец попадает в зону теплоносителя с более высокой температурой и низкой влажностью. Процесс сушки сопровождается существенными усадочными явлениями до достижения сырцом критической влажности, после которой усадка практически прекращается. Поэтому последний этап сушки проходит при высокой температуре и низкой влажности - здесь кирпич досушивается до допустимой остаточной влажности. Высушенные изделия разгружаются с сушильных вагонеток и укладываются на печные вагонетки.

4. Обжиг кирпича.

Обжиг изделий осуществляется в работающей на газе туннельной печи, которая условно делится на три зоны: подогрева, обжига и охлаждения.

В зоне подогрева происходит досушка и прогрев сухого полуфабриката, затем сырец попадает в зону обжига, которая состоит из десяти секций, для каждой из которой задается определенная температура. Здесь происходят процессы удаления химически связанной воды, разрушается кристаллическая решетка материала, глина теряет свои пластические свойства, происходит образование высокотемпературных соединений (муллита) и спекание черепка. Для наиболее полного прохождения реакций и выравнивания температур применяется выдержка изделий при максимальной температуре.

Зона охлаждения характеризуется тремя режимами: скоростного охлаждения - до 650 °С, замедленного охлаждения - с 650 до 500 °С, интенсивного охлаждения - с 500 °С и ниже.

5. Пакетировка, обвязка и упаковка готовых изделий.

После выхода готовой продукции из туннельной печи производится разгрузка печных вагонеток, укладка кирпича на поддоны, упаковка в пленку и идентификация.

6. Сдача-приемка готовой продукции на склад.

В течение рабочей смены готовая продукция из цехов укладывается на поддоны, упаковывается и передается на склад.

Кирпичи хранятся на деревянных поддонах, установленных на ровных площадках. Поддоны с изделиями устанавливаются друг на друга, но не выше трех ярусов.

7. Транспортирование готовой продукции.

Перевозку кирпича в транспортных средствах всех видов производят на поддонах.

Погрузка и выгрузка изделий должна производиться механизированным способом. В процессе погрузки, транспортировки и выгрузки изделий необходимо соблюдать меры, предохраняющие их от механических повреждений и загрязнений.

Погрузка кирпича навалом и его выгрузка сбрасыванием запрещаются.

Порядок контроля за соблюдением условий производства и сохранением характеристик товара:

Качество изделий обеспечивается входным контролем сырья, контролем технологического производства.

Качество изделий подтверждается контролем качества готовой продукции.

Контроль за соблюдением условий производства и сохранением характеристик товара регламентируется ГОСТ 530-2012 и документами производителя.

Виды контроля за соблюдением условий производства и сохранением характеристик:

1. Входной контроль сырья, завозимого в глинозапасники.

Объект контроля:

- площадь, планируемая к отработке в текущем году на карьере за месяц до начала добычи контролируется качество вскрышных работ по зачистке от вскрыши до нужного слоя глины, после чего составляется «Акт приемки вскрышных работ».

- глинозапасник – проба каждого слоя завозимой глины проверяется на содержание песка на

сите, гранулометрический состав песка, содержание глинистой фракции по Рутковскому, присутствие карбонатных включений, воздушная усадка.

2. Входной контроль глин Ревдинского месторождения и месторождения «Ледянка», поступающих в производство.

На первой ступени отбора осуществляется отбор средней пробы в нескольких точках 1 раз в смену и при смене глины.

На второй ступени контроля определяется естественная влажность по ГОСТ 5180-2015 и определяется общее содержание песка на сите 0,5 мм по ГОСТ 21216-2014 1 раз в смену и при смене глины.

3. Лабораторный контроль технологического процесса производства кирпича.

Объект контроля:

- масса: проверяется относительная влажность, воздушная усадка массы, содержание включений в массе, наличие карбонатных включений - 2 раза в смену, фракционный состав включений в массе - 1 раз в смену;

- глиняный брус: проверяется формовочная относительная влажность бруса, воздушная усадка бруса, содержание включений в брусе, фракционный состав включений в брусе - 2 раза в смену, полный остаток на сите - 1-2 раза в смену, содержание глинистых фракций по Рутковскому - 1 раз в сутки, качество поверхности выходящего бруса (визуально) - 2 раза в смену;

- кирпич-сырец: проверяются геометрические размеры, толщина наружных стенок, симметричность расположения керен, масса свежеформов. сырца - 2 раза в смену;

- разрядка сырца: проверяется расстояние между рядами сырца на сушильной полке - 2 раза в смену;

- сухой полуфабрикат: проверяется масса сухого полуфабриката, геометрические размеры - 1-2 раза в смену, остаточная влажность - 1 раз в смену или 2 раза в смену в зависимости от цвета кирпича, проверяется также качество высушенного кирпича-сырца на отсутствие сушильных трещин - 2 раза в смену.

4. Контроль качества готовой продукции.

Испытания каждой партии осуществляются по показателям:

- внешний вид, геометрические размеры;
- прочность при сжатии и сгибе;
- масса, средняя плотность;
- наличие известковых включений.

Периодические испытания осуществляются по показателям:

- водопоглощение – 1 раз в месяц;
- морозостойкость – 1 раз в квартал;
- наличие высолов – 1 раз в месяц;
- пустотность – 1 раз в месяц;
- скорость начальной абсорбции воды - 1 раз в месяц.

Результаты периодических испытаний распространяются на все поставляемые партии изделий до проведения следующих периодических испытаний.

Удельную эффективную активность естественных радионуклидов контролируют при входном контроле по данным документов о качестве сырьевых материалов.

Испытания изделий по определению удельной эффективной активности естественных радионуклидов проводят не реже 1 раза в год в аккредитованных испытательных лабораториях.

Теплотехнические характеристики кладки определяются при постановке продукции на производство, а также каждый раз при изменении технологии и сырьевых материалов.

Партию принимают, если при проверке размеров и правильности формы отобранных от партии изделий только одно изделие не соответствует требованиям ГОСТ 530-2012 и технических условий. Партия приемке не подлежит, если два отобранных от партии изделий не соответствуют требованиям ГОСТ 530-2012 и технических условий.

Если при испытаниях (кроме испытаний по показателям внешнего вида, размеров, правильности формы и морозостойкости) изделий получены неудовлетворительные результаты, проводят повторные испытания изделий по этому показателю на удвоенном числе образцов,

отобранных от этой партии. Партию принимают, если результаты повторных испытаний соответствуют всем требованиям ГОСТ 530-2012 и технических условий, если не соответствуют – партию не принимают.