ГОСТ Р 51561—2000

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

РЕЗИНКА ЖЕВАТЕЛЬНАЯ

Общие технические условия

Издание официальное

ГОССТАНДАРТ РОССИИ
Москва

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 149 «Кондитерские изделия»

2 ПРИНЯТ И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Госстандарта России от 1 февраля 2000 г. № 22-ст

3 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

4 ПЕРЕИЗДАНИЕ

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Госстандарта России

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

РЕЗИНКА ЖЕВАТЕЛЬНАЯ

Общие технические условия

Chewing gum.
General specifications

Дата введения 2001—01—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на жевательную резинку, в том числе лечебно-профилактического действия, представляющую собой изделие, состоящее из эластичной основы, вкусовых веществ и ароматизаторов, пищевых и лечебно-профилактических добавок с добавлением или без добавления красителей.

Требования к жевательной резинке, направленные на обеспечение безопасности для жизни и здоровья населения, изложены в 3.1.6 — 3.1.10, 3.2.1, 3.2.2, 3.4, 4.2.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 450—77 Кальций хлористый технический. Технические условия

ГОСТ 745—2003 Фольга алюминиевая для упаковки. Технические условия

ГОСТ 5897—90 Изделия кондитерские. Методы определения органолептических показателей качества, размеров, массы нетто и составных частей

ГОСТ 5901—87 Изделия кондитерские. Методы определения золы и ферропримесей

ГОСТ 5903—89 Изделия кондитерские. Методы определения сахара

ГОСТ 5904—82 Изделия кондитерские. Правила приемки, методы отбора и подготовки проб

ГОСТ 10444.2—94 Продукты пищевые. Метод выявления и определения Staphylococcus aureus

ГОСТ 10444.12—88 Продукты пищевые. Метод определения дрожжей и плесневых грибов

ГОСТ 10444.15—94 Продукты пищевые. Методы определения количества мезофильных аэробных и факультативно-анаэробных микроорганизмов

ГОСТ 13511—91 Ящики из гофрированного картона для пищевых продуктов, спичек, табачных изделий и моющих средств. Технические условия

ГОСТ 13512—91 Ящики из гофрированного картона для кондитерских изделий. Технические условия

ГОСТ 14192—96 Маркировка грузов

ГОСТ 21400—75 Стекло химико-лабораторное. Технические требования

ГОСТ 24104—88* Весы лабораторные общего назначения и образцовые. Общие технические условия

ГОСТ 25336—82 Посуда и оборудование лабораторные стеклянные. Общие технические условия

ГОСТ 26668—85 Продукты пищевые и вкусовые. Методы отбора проб для микробиологических анализов

ГОСТ 26669—85 Продукты пищевые и вкусовые. Подготовка проб для микробиологических анализов

ГОСТ 26670—91 Продукты пищевые. Методы культивирования микроорганизмов

ГОСТ 26927—86 Сырье и продукты пищевые. Метод определения ртути

* С 1 июля 2002 г. введен в действие ГОСТ 24104—2001 (здесь и далее).

Издание официальное

ГОСТ 26929—94 Сырье и продукты пищевые. Подготовка проб. Минерализация для определения содержания токсичных элементов

ГОСТ 26930—86 Сырье и продукты пищевые. Метод определения мышьяка

ГОСТ 26931—86 Сырье и продукты пищевые. Методы определения меди

ГОСТ 26932—86 Сырье и продукты пищевые. Методы определения свинца

ГОСТ 26933—86 Сырье и продукты пищевые. Методы определения кадмия

ГОСТ 26934—86 Сырье и продукты пищевые. Метод определения цинка

ГОСТ 27543—87 Изделия кондитерские. Аппаратура, материалы, реактивы и питательные среды для микробиологических анализов

ГОСТ 30518—97/ГОСТ Р 50474—93 Продукты пищевые. Методы выявления и определения количества бактерий группы кишечных палочек (колиформных бактерий)

ГОСТ 30519—97/ГОСТ Р 50480—93 Продукты пищевые. Метод выявления бактерий рода Salmonella

ГОСТ Р 51074—2004 Продукты пищевые. Информация для потребителя. Общие требования

3 Общие технические требования

3.1 Характеристики

3.1.1 Жевательную резинку изготовляют в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рецептурным и технологическим инструкциям с соблюдением санитарных норм и правил, утвержденных в установленном порядке.

3.1.2 В зависимости от способа формования жевательную резинку подразделяют на:

- дражированную;
- недражированную.

3.1.3 В зависимости от рецептуры жевательную резинку изготовляют с начинкой и без начинки.

3.1.4 По органолептическим показателям жевательная резинка должна соответствовать требованиям, указанным в таблице 1.

Таблица 1

Наименование показателя	Характеристика
Вкус и запах	Ясно выраженные, характерные для данного наименования изделия, без постороннего привкуса и запаха
Цвет	Различный, свойственный данному наименованию изделия. Окраска равномерная
Форма	Разнообразная, в соответствии с рецептурой
Консистенция	Хрупкопластичная; после жевания растягивающаяся, вязкопластичная, не прилипающая к зубам
Поверхность	Сухая, допускается слегка матовая корочка

3.1.5 По физико-химическим показателям жевательная резинка должна соответствовать требованиям, указанным в таблице 2.

Таблица 2

Наименование показателя	Норма
Массовая доля влаги, %	В соответствии с рецептурой, но не более 7,0
Массовая доля общего сахара (по сахарозе), %	В соответствии с расчетным содержанием по рецептуре, но не более 80,0
Массовая доля золы, нерастворимой в растворе соляной кислоты с массовой долей десять процентов, %, не более	6,0

3.1.6 По микробиологическим показателям жевательная резинка должна соответствовать гигиеническим требованиям к качеству и безопасности продовольственного сырья и пищевых продуктов [1].

3.1.7 По микробиологическим показателям жевательная резинка лечебно-профилактического действия должна соответствовать гигиеническим требованиям к качеству и безопасности средств гигиены полости рта [2].

3.1.8 По содержанию токсичных элементов жевательная резинка, в том числе лечебно-профилактического действия, должна соответствовать гигиеническим требованиям к качеству и безопасности продовольственного сырья и пищевых продуктов [1].

3.1.9 Содержание радионуклидов в жевательной резинке, в том числе лечебно-профилактического действия, не должно превышать допустимые уровни, установленные гигиеническими требованиями [1].

3.1.10 По токсикологическим и клиническим требованиям жевательная резинка лечебно-профилактического действия должна соответствовать гигиеническим требованиям к качеству и безопасности средств гигиены полости рта [2].

3.2 Требования к сырью

3.2.1 Сырье, применяемое для изготовления жевательной резинки, должно соответствовать требованиям нормативного документа и гигиеническим требованиям [1].

3.2.2 Ароматизирующие и красящие вещества, резиновая основа, пищевые, лечебно-профилактические, вкусовые и иные добавки, применяемые для изготовления жевательной резинки, должны быть разрешены к применению Минздравом России.

3.3 Упаковка

3.3.1 Жевательную резинку выпускают завернутой фасованной и незавернутой фасованной. Штучная жевательная резинка должна быть завернута.

3.3.2 Жевательную резинку завертывают в этикетку или этикетку с подверткой. Для этикеток и подверток применяют этикеточную бумагу по ГОСТ 7625, алюминиевую фольгу по ГОСТ 745, парафинированную бумагу по ГОСТ 9569, полимерные и другие упаковочные материалы, разрешенные к применению органами госсанэпиднадзора Минздрава России для контакта с пищевыми продуктами.

Этикетка и подвертка должны плотно облегать жевательную резинку и легко от нее отделяться.

3.3.3 Жевательную резинку фасуют в пачки, пакеты, коробки по нормативному документу, согласованному с органами госсанэпиднадзора Минздрава России.

3.3.4 Фасованную жевательную резинку всех видов упаковывают в коробки из картона по нормативному документу, согласованному с органами госсанэпиднадзора Минздрава России, ящики из гофрированного картона по ГОСТ 13511, ГОСТ 13512.

3.3.5 Допускаемые отклонения массы нетто упаковочной единицы жевательной резинки составляют в процентах, не более:

минус 5,0	до 100 г включ.;
минус 3,0	св. 100 г до 250 г включ.;
минус 2,0	св. 250 г до 300 г включ.

Для штучной жевательной резинки:

минус 3,0 — от средней массы нетто 20 шт. изделий.

При упаковывании штучной жевательной резинки в транспортную тару допускается отклонение массы нетто минус 0,5 %.

Примечание — Отклонение массы нетто по верхнему пределу не ограничивается.

3.3.6 Допускается использование других видов тары и упаковки, разрешенных к применению органами госсанэпиднадзора Минздрава России для контакта с пищевыми продуктами и обеспечивающих сохранность продукции при транспортировании и хранении.

3.4 Маркировка

3.4.1 Маркировка потребительской тары — по ГОСТ Р 51074.

Маркировка жевательной резинки лечебно-профилактического действия дополнительно должна содержать:

- рекомендации по использованию, максимальную дозу потребления;
- информацию о наличии противопоказаний к применению данного продукта;
- надпись «Зарегистрировано Минздравом России» с указанием номера регистрации.

3.4.2 Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192 с нанесением манипуляционных знаков «Хрупкое. Осторожно», «Беречь от влаги», «Беречь от солнечных лучей».

На каждую единицу транспортной тары наносят маркировку, характеризующую продукцию:

- товарный знак (при его наличии) и наименование предприятия-изготовителя, его местонахождение (адрес);
- наименование продукта;
- массу нетто и брутто;
- количество упаковочных единиц и массу упаковочной единицы (для фасованных изделий);

- срок хранения;
- дату выработки;
- обозначение настоящего стандарта.

3.4.3 Маркировку наносят путем наклеивания ярлыка или нанесения четкого оттиска трафаретом или штампом несмывающейся, не имеющей запаха краской.

4 Правила приемки

4.1 Правила приемки — по ГОСТ 5904.

4.2 Контроль за содержанием токсичных элементов, радионуклидов и микробиологических показателей и пищевых добавок осуществляется в соответствии с порядком, установленным производителем продукции по согласованию с органами госсанэпиднадзора Минздрава России и гарантирующим безопасность продукции.

4.3 Периодичность определения массовой доли золы, нерастворимой в растворе соляной кислоты с массовой долей 10 %, и массовой доли общего сахара устанавливает предприятие-изготовитель.

5 Методы контроля

5.1 Отбор и подготовка проб — по ГОСТ 5904.

Подготовка проб для определения токсичных элементов по ГОСТ 26929.

Отбор и подготовка проб для определения микробиологических показателей — по ГОСТ 26668, ГОСТ 26669.

5.2 Определение содержания микроорганизмов

5.2.1 Аппаратура, материалы, реактивы и питательные среды — по ГОСТ 27543.

5.2.2 Определение микроорганизмов, обработку и оформление результатов проводят по ГОСТ 10444.2, ГОСТ 10444.12, ГОСТ 10444.15, ГОСТ 26670, ГОСТ 30518/ГОСТ Р 50474, ГОСТ 30519/ГОСТ Р 50480.

5.3 Определение радионуклидов проводят по методам, утвержденным органами госсанэпиднадзора Минздрава России.

5.4 Методы анализа — по ГОСТ 5897, ГОСТ 5901, ГОСТ 5903, ГОСТ 26927, ГОСТ 26930 — ГОСТ 26934 и 5.5 настоящего стандарта.

5.5 Определение массовой доли влаги

Сущность метода заключается в высушивании навески изделия при определенной температуре и вычислении потери массы по отношению к навеске.

5.5.1 *Аппаратура, материалы, реактивы*

Бюкса алюминиевая диаметром 60 — 80 мм, толщина стенок бюксы около 1 мм.

Весы лабораторные общего назначения 3-го класса точности с наибольшим пределом взвешивания 1 кг — по ГОСТ 24104.

Палочки стеклянные, изготовленные из химико-лабораторного стекла по ГОСТ 21400, оплавленные с концов, длиной, не препятствующей плотному закрыванию бюксы крышкой.

Песок, обработанный соляной кислотой, промытый дистиллированной водой до полного исчезновения кислой реакции (проба на лакмус) и прокаленный.

Стаканчики для взвешивания — по ГОСТ 25336.

Шкаф сушильный электрический с терморегулятором с погрешностью регулирования температуры ±3 °С.

Эксикатор — по ГОСТ 25336.

Электрошкаф вакуумный сушильный с терморегулятором с погрешностью регулирования температуры ±3 °С.

Кальций хлористый — по ГОСТ 450.

Допускается применение другой аппаратуры, лабораторной посуды и материалов с метрологическими и техническими характеристиками не ниже указанных.

5.5.2 *Подготовка к анализу*

Бюксу с песком, палочкой и крышкой (тара) помещают в сушильный шкаф, нагретый до температуры 130 — 135 °С, выдерживают при этой температуре около 20 мин, затем помещают в эксикатор, охлаждают и взвешивают. Результат взвешивания записывают с точностью до второго десятичного знака.

5.5.3 *Проведение анализа*

Подготовленную мелко измельченную жевательную резинку массой 3—5 г взвешивают с погрешностью не более 0,01 г в предварительно приготовленную бюксу с палочкой, песком и помещают в сушильный шкаф, где сушат 3 ч при температуре (140±3) °С или при температуре (105±3) °С

до постоянной сухой массы (когда изменения массы не превышают 0,01 г), или бюксу с навеской помещают в вакуум-сушильный шкаф и сушат 7 ч при температуре (110±3) °С.

По окончании высушивания бюксы с навесками неплотно прикрывают крышками и помещают в эксикатор на 30 мин, а затем, плотно закрыв бюксы крышками, взвешивают. Результат взвешивания записывают с точностью до второго десятичного знака.

5.5.4 *Обработка результатов*

Массовую долю влаги X, %, вычисляют по формуле

$$X = \frac{m_1 - m_2}{m} \cdot 100 , \qquad (1)$$

где m_1 — масса бюксы с навеской до высушивания, г;

m_2 — масса бюксы с навеской после высушивания, г;

m — масса навески изделия, г.

Результаты параллельных определений вычисляют до второго десятичного знака и округляют до первого десятичного знака.

За окончательный результат принимают среднеарифметическое значение результатов двух параллельных определений.

5.5.5 Абсолютное допускаемое расхождение между результатами двух параллельных определений в одной лаборатории при вероятности $P = 0,95$ не должно превышать 0,3 %.

Абсолютное допускаемое расхождение между результатами двух измерений в разных лабораториях при вероятности $P = 0,95$ не должно превышать 0,5 %.

6 Транспортирование и хранение

6.1 Жевательную резинку транспортируют всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на данном виде транспорта.

6.2 Жевательная резинка должна храниться в сухих, чистых, хорошо вентилируемых помещениях, не имеющих постороннего запаха, не зараженных вредителями хлебных запасов, при температуре (18±3) °С и относительной влажности воздуха не более 75 %.

Жевательная резинка не должна подвергаться воздействию прямого солнечного света.

Не допускается хранить жевательную резинку вместе с продуктами, обладающими специфическим запахом.

6.3 Срок хранения жевательной резинки со дня изготовления:

- 6 мес — для драже́ированной;
- 9 мес — для недраже́ированной.

ПРИЛОЖЕНИЕ А
(справочное)

Библиография

[1] СанПиН 2.3.2.1078—2001 Гигиенические требования безопасности и пищевой ценности пищевых продуктов

[2] СанПиН 1.2.676—97 Гигиенические требования к производству, качеству и безопасности средств гигиены полости рта

ОКС 67.180.10 Н42 ОКП 91 2950

Ключевые слова: жевательная резинка, технические требования, требования к сырью, упаковка, маркировка, приемка, методы анализа, транспортирование и хранение

gost.e-ecolog.ru