# ГОСТ Р 51561-2000 Резинка жевательная. Общие технические условия

ГОСТ Р 51561-2000

Группа Н42

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

РЕЗИНКА ЖЕВАТЕЛЬНАЯ

Общие технические условия

Chewing gum. General specifications

ОКС 67.180.10
ОКП 91 2950

Дата введения 2001-01-01

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Техническим комитетом ТК 149 "Кондитерские изделия"

2 ПРИНЯТ И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Госстандарта России от 1 февраля 2000 г. N 22-ст

3 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

4 ПЕРЕИЗДАНИЕ. Август 2012 г.

     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

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

\* На территории Российской Федерации действует ГОСТ Р 52815-2007.

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 13511-2006 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

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

\* На территории Российской Федерации действует ГОСТ Р 54463-2011.

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

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

\* С 1 июля 2002 г. введен в действие ГОСТ 24104-2001. На территории Российской Федерации действует ГОСТ Р 53228-2008 (здесь и далее).

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

ГОСТ 26668-85\* Продукты пищевые и вкусовые. Методы отбора проб для микробиологических анализов

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

\* На территории Российской Федерации действует ГОСТ Р 54004-2010.

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

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)

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

\* На территории Российской Федерации действует ГОСТ Р 52816-2007.

ГОСТ 30519-97/ГОСТ Р 50480-93\* Продукты пищевые. Метод выявления бактерий рода Salmonella

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

\* На территории Российской Федерации действует ГОСТ Р 52814-2007 (ИСО 6579-2000).

ГОСТ Р 51074-2003 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  | 0,5  |  |  | 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 , %, вычисляют по формуле

 (1)

где  - масса бюксы с навеской до высушивания, г;

 - масса бюксы с навеской после высушивания, г;

 - масса навески изделия, г.

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

За окончательный результат принимают среднеарифметическоезначение результатов двух параллельных определений.

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

Абсолютное допускаемое расхождение между результатами двух измерений в разных лабораториях при вероятности =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 дражированной;

- 9 мес - для недражированной.

## ПРИЛОЖЕНИЕ А (справочное). Библиография

ПРИЛОЖЕНИЕ А
(справочное)

[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