



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

СИГАРЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 8699—76

Издание официальное



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

Цена 5 коп.

Редактор *Н. В. Бобкова*
Технический редактор *Э. В. Митяй*
Корректор *М. М. Герасименко*

Сдано в наб. 01.06.88 Подп. в печ. 15.09.88 0,75 усл. в. л. 0,75 усл. кр.-отт. 0,70 уч.-изд. л.
Тираж 6000 Цена 5 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопесчанский пер., д. 3.
Вильямусская типография Издательства стандартов, ул. Давяус и Гирено, 20 Зак. 1854.

СИГАРЫ

Технические условия

Cigars,
SpecificationsГОСТ
8699-76

ОКП 92 9350

Срок действия с 01.07.77
до 01.07.92

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Сигары должны вырабатываться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологической инструкции и рецептурам мешек, с соблюдением норм и правил, утвержденных в установленном порядке.

1.2. Сигареты изготавливаются из подобранных по крепости, аромату и цвету листьев сигарных сортов табака, обработанного по ГОСТ 3714-79, и получаемые путем заворачивания начинки в подлист с последующей закаткой в покровный лист.

Допускается соусировать и ароматизировать сигары в соответствии с рецептурой и технологической инструкцией, утвержденной в установленном порядке.

1.3. В зависимости от применяемого сырья и физико-технологических показателей сигары делятся на сорта:

- высший,
- первый,
- второй.

1.4. В зависимости от способа изготовления сигары делятся на виды:

- прямые — одинакового диаметра по всей длине;
- форматные — суживающиеся по длине к обоим концам.

1.5. Каждый сорт сигар выпускается различных наименований, отличающихся размерами, оформлением упаковки и рецептурой мешек.

1.6. По качеству табака сигары должны соответствовать требованиям, указанным в табл. 1.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1988

Таблица 1

Сорт	Число типов сигарных табаков, не менее	Сорт сигарных табаков, не ниже
Высший	2	2
Первый	2	2
Второй	2	3

1.7. Допускается примесь желтых табаков, обработанных по ГОСТ 8072—77 в количестве до 15%.

1.8. По физико-технологическим показателям сигары должны соответствовать требованиям, указанным в табл. 2.

Таблица 2

Наименование показателя	Сорт сигар		
	Высший	Первый	Второй
Влажность, %	12±2	12±2	12±2
Длина сигар, мм	115; 125; 140	88; 120	97
Толщина сигар (в самом толстом месте), мм	13; 16	11; 14; 16	12
Вид начинки сигар	Трепаная	Трепаная, резаная	Резаная
Ширина волокна в начинке, мм	—	2—3	2—3
Массовая доля пыли в начинке, %, не более	0,7	1,8	2,0
Посторонние примеси	Не допускаются		

1.9. Допускаемое отклонение по длине и толщине сигар ±2 мм.

1.10. По органолептическим показателям сигары должны соответствовать требованиям, указанным в табл. 3.

Таблица 3

Наименование показателя	Характеристика сортов (на расчете 10 шт. в упаковке)		
	Высшего	Первого	Второго
Аромат дыма	Ароматичный, выраженный сигарный	Простой сигарный, допускается небольшой оттенок грубости	Сигарный, грубый
Вкус	Полный, допускается небольшой осадок на языке, среднее раздражение горла и легкое щипание языка	Допускается средний осадок на языке, среднее раздражение горла и среднее щипание языка	

Продолжение табл. 3

Наименование показателя	Характеристика сортов (на расчете 10 шт. в упаковке)		
	Высшего	Первого	Второго
Запах	Запах затхлости, плесени и другие посторонние запахи и привкусы, не свойственные табаку, кроме запаха примесного соуса и ароматизатора, в сигарах не допускается		
Горение	Сигары при курении должны сгорать равномерно по окружности, покровный лист не должен отставать при горении от начинки. Допускается неравномерность сгорания по окружности с отклонением до 6 мм. Сигары должны тянуться при курении без напряжения		
Внешний вид а) закатка и качество покровного листа	Плотно и ровно закатаны без складок		
	Покровный лист без наличия трещин, отверстий и других повреждений болезнями и вредителями	Допускаются единичные трещины в покровном листе отдельных сигар размером не более 5 мм и незначительное поражение до 3 пятен пестрицей и рябухой в каждой сигаре в упаковке	
б) обрез	Обрез открытого конца покровного листа и начинки должен быть ровным		Допускается незначительная морщинистость закатки и складки в 2 шт.
в) головка сигары	Головка сигары должна быть отформована и аккуратно заклеена покровным листом		Допускается разрыв покровного листа у торца до 3 мм в 3 шт.
г) чистота	Сигары должны быть чистыми, без загрязнений покровного листа клеем и другими веществами		Допускается расклейка головки сигары не более 5 мм в 2 шт.
д) цвет	В единице упаковки сигары должны быть одинакового цвета		
е) витки покровного листа	Число оборотов покровного листа в сигарах по оси должно быть 3—5		Допускается незначительная разнооттеночность

Наименование показателя	Характеристика сортов (из расчета 10 шт. в упаковке)		
	Высшего	Первого	Второго
ж) начинка	Должна быть равномерно распределена по длине сигары. Допускается небольшое уплотнение у головки сигары, не препятствующее нормальному курению. На каждой сигаре должно быть кольцо с маркой. Кольцо не должно быть приклеено к сигаре. При за- вертке отдельных сигар в целлофан кольцо разрешается приклеивать к целлофану.		
з) оформление сигар			

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Сигары принимают партиями. Партией считают количество сигар одного сорта и наименования, одной даты изготовления, оформленное одним документом о качестве.

2.2. Для контроля качества сигар отбор выборки проводят случайным образом по одноступенчатому нормальному плану контроля при приемочном уровне дефектности 4,0 и специальном уровне контроля С-1 по ГОСТ 18242—72. При партии не более 280 ящиков объем выборки — 3 ящика.

2.3. Партию продукции принимают, если в выборке нет ящиков с дефектной продукцией, и бракуют, если в выборке имеется хотя бы один такой ящик.

Разд. 2. (Измененная редакция, Изм. № 2).

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Отбор образцов

3.1.1. Из каждого ящика выборки, отобранного по п. 2.2, случайным образом отбирают по 10 упаковочных единиц для оценки внешнего вида сигар, по 3 упаковочные единицы для органолептической оценки, для лабораторных испытаний — из расчета не менее 200 г табака.

3.2. Определение влажности

3.2.1. Определение влажности сигар 3-часовым методом

3.2.1.1. Аппаратура и реактивы

Шкаф сушильный (см. обязательное приложение).

Весы лабораторные с погрешностью взвешивания 0,001 г.

Стаканчики для взвешивания (бюксы) СН 60/14 по ГОСТ 25336—82 или стаканчики алюминиевые 52/40 по нормативно-технической документации.

Термометр по ГОСТ 2823—73.

Эксикатор по ГОСТ 25336—82.

Кальций хлористый по ТУ6—09—4711—82 прокаленный или серная кислота по ГОСТ 4204—77 концентрации не менее 940 г/дм³ (плотность 1,830—1,835 г/см³).

3.2.1.2. Проведение испытания

Сигары, отобранные по п. 3.1.1, режут на мелкие куски и тщательно их перемешивают. Две пробы табака массой по 4—5 г помещают в высушенные до постоянной массы бюксы и взвешивают. Открытые бюксы с пробой табака и крышками помещают на верхнюю или среднюю полку сушильного шкафа. Высушивание ведут в течение (180 ± 2) мин при температуре $(92 \pm 2)^\circ\text{C}$. Начало отсчета времени ведут с момента установления в шкафу заданной температуры. Вентиляционные отверстия шкафа должны быть полностью открыты. По окончании сушки бюксы с пробой табака закрывают крышками в сушильном шкафу, быстро переносят в эксикатор с хлористым кальцием или серной кислотой, охлаждают от 12 до 15 мин и взвешивают с погрешностью не более 0,001 г.

3.2.1.3. Обработка результатов

Влажность сигар (W_1) в процентах вычисляют по каждой пробе отдельно по формуле

$$W_1 = \frac{m_1 - m_2}{m_1 - m} \cdot 100,$$

где m — масса бюксы, г;

m_1 — масса бюксы с пробой табака до высушивания, г;

m_2 — масса бюксы с пробой табака после высушивания, г.

За результат испытания принимают среднее арифметическое значение результатов двух параллельных определений, допускаемые расхождения между которыми не должны превышать 1,3%.

Вычисления проводят с точностью до первого десятичного знака.

3.2.2. Определение влажности сигар ускоренным методом

3.2.2.1. Аппаратура

Шкаф сушильный (см. обязательное приложение).

Весы лабораторные с погрешностью взвешивания 0,01 г.

Лотки из жести площадью (120 ± 2) см² с высотой бортика (10 ± 2) мм.

Термометр по ГОСТ 2823—73.

Пинцет медицинский по ГОСТ 21241—77.

Допускается применять электровлагомеры с погрешностью измерения не более 0,5%.

3.2.2.2. Проведение испытания

Сигары, отобранные по п. 3.1.1, режут на мелкие куски, тщательно перемешивают. Две пробы табака массой по 4—5 г помещают в высушенные до постоянной массы лотки и взвешивают. Лотки с табаком помещают на верхнюю или среднюю полки сушильного шкафа. Высушивание ведут в течение (30 ± 1) мин при температуре воздуха $(108 \pm 2)^\circ\text{C}$. Начало отсчета времени сушки ведут с момента установления в шкафу заданной температуры. Вентиляционные отверстия шкафа должны быть полностью открыты. По окончании сушки лотки с пробой табака немедленно взвешивают с погрешностью не более 0,01 г.

3.2.2.3. Обработка результатов

Влажность сигар (W_2) в процентах вычисляют по каждой пробе отдельно по формуле

$$W_2 = \frac{m_4 - m_5}{m_4 - m_3} \cdot 100,$$

где m_3 — масса лотка, г;

m_4 — масса лотка с пробой табака до высушивания, г;

m_5 — масса лотка с пробой табака после высушивания, г.

За результат испытания принимают среднее арифметическое значение результатов двух параллельных определений, допускаемые расхождения между которыми не должны превышать 0,5%.

Вычисления проводят с точностью до первого десятичного знака.

3.3. Определение длины и толщины сигар

3.3.1. Аппаратура

Штангенциркуль по ГОСТ 166—80.

Линейка металлическая по ГОСТ 427—75.

3.3.2. Проведение испытания

Из каждой упаковочной единицы, отобранной по п. 3.1.1, извлекают по одной сигаре. Длину сигары определяют металлической линейкой с погрешностью не более 1 мм, толщину сигары определяют штангенциркулем в наиболее широком месте с погрешностью не более 1 мм.

За результат испытания принимают среднее арифметическое значение 10 измерений длины сигар и 10 измерений толщины сигар.

Вычисления проводят с точностью до целых единиц.

3.4. Определение ширины табачного волокна

3.4.1. Аппаратура

Микроскоп МИР-12 или прибор МКБ, или лупа с увеличением $10\times$ по ГОСТ 25706—83, или другой прибор, позволяющий измерять ширину табачного волокна с погрешностью не более 0,1 мм.

3.4.2. Проведение испытания

Из каждой упаковочной единицы, отобранной по п. 3.1.1, извлекают по одной сигаре с резаной начинкой. Начинку извлекают, тщательно перемешивают и случайным образом отбирают 10 табачных волокон, исключая срезы табачных жилок и обрывки листьев. Волокна расправляют и измеряют их ширину с погрешностью не более 0,1 мм.

За результат испытания принимают среднее арифметическое значение 10 измерений. Вычисления проводят с точностью до первого десятичного знака.

3.5. Определение массовой доли пыли в начинке сигар

3.5.1. Аппаратура

Весы лабораторные с погрешностью взвешивания не более 0,01 г.

Эксикатор по ГОСТ 25336—82.

Прибор для определения засоренности листового табака (ЗЛТ), имеющий частоту круговых поступательных движений рабочего стола (180 ± 5) об/мин.

Допускается применять другие просеивающие машины по нормативно-технической документации.

На приборах устанавливают набор сит диаметром (200 ± 5) мм, состоящий из:

верхнего сита, имеющего решетное полотно 1—29—1×0,8 или 1—30—1×0,8 по ГОСТ 214—83;

нижнего плетеного сита, изготовленного из полутомпаковой сетки 028 или 0315 по ГОСТ 6613—86;

поддона для сбора пыли.

3.5.2. Подготовка к испытанию

Из сигар, отобранных по п. 3.1.1, извлекают начинку, слегка разрыхляют ее и увлажняют в эксикаторе до $(14 \pm 0,5)$ %, после чего отбирают пробу массой (50 ± 1) г.

3.5.3. Проведение испытания

Пробу помещают на верхнее сито и просеивают в течение (60 ± 5) с на приборе ЗЛТ или на других просеивающих машинах по нормативно-технической документации. Табачную пыль, собранную в поддоне, взвешивают с погрешностью не более 0,01 г.

3.5.4. Обработка результатов

Содержание пыли (X) в процентах вычисляют по формуле

$$X = \frac{m_6}{m_7} \cdot 100,$$

где m_6 — масса пыли, г;

m_7 — масса пробы табака, г.

За результат испытания принимают среднее арифметическое значение двух параллельных определений, расхождения между

которыми не должны превышать для высшего сорта — 0,3%, для первого и второго сортов — 0,5%.

Вычисление проводят с точностью до первого десятичного знака.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Сигары выпускают в упаковке по 2; 5; 10 и 25 шт.

4.2. Сигары высшего сорта упаковывают в коробки из фанеры по ГОСТ 3916—69, картона по ГОСТ 7933—75 или в коробки из жести, или картона тарного склеенного по ГОСТ 9421—80 или другой нормативно-технической документации.

4.3. Сигары первого сорта упаковывают в коробки из картона по ГОСТ 7933—75 или пачки из хром-эрзаца или картона тарного склеенного по ГОСТ 9421—80, или другой нормативно-технической документации.

4.2.—4.3. (Измененная редакция, Изм. № 2).

4.4. Сигары второго сорта упаковывают в пачки из хром-эрзаца. Допускается упаковка в пачки из пачечной двухслойной бумаги по ГОСТ 6290—74.

4.5. Коробки и пачки с сигарами должны быть чистыми, хорошо заклеенными.

Цвет красок и рисунок на этикетке должны соответствовать утвержденному образцу.

4.6. Коробки или пачки с сигарами должны быть завернуты в пакеты из оберточной бумаги по ГОСТ 8273—75 или из махорочной бумаги по нормативно-технической документации.

Пакеты с сигарами укладывают в фанерные ящики по ГОСТ 10131—78 или в ящики из гофрированного картона по ГОСТ 13511—84.

4.7. На каждой коробке или пачке должны быть нанесены следующие четкие обозначения:

наименование организации, в систему которой входит предприятие-изготовитель;

товарный знак или наименование и местонахождение предприятия-изготовителя;

наименование и сорт сигар;

количество сигар в коробке или пачке;

обозначение настоящего стандарта;

розничная цена;

надпись «Минздрав СССР предупреждает: курение опасно для Вашего здоровья».

4.8. Транспортная маркировка по ГОСТ 14192—77 с нанесением предупредительного знака «Бойтесь сырости» и следующих данных:

наименования предприятия-изготовителя;

наименования и сорта сигар;
 количества сигар в коробке или пачке;
 количества сигар в ящике;
 даты выпуска сигар;
 обозначения настоящего стандарта;
 номера тары по преysкуранту.

Внутрь каждого ящика вкладывают ярлык с номером укладчика.

4.9. Помещение для хранения сигар должно быть сухим, чистым и хорошо проветриваемым. Относительная влажность в складском помещении должна быть $(65 \pm 5) \%$.

4.6—4.9. (Измененная редакция, Изм. № 2).

4.10. В складе ящики с сигарами должны быть установлены на поддоны или деревянные брусья высотой не менее 10 см над полом с просветами для циркуляции воздуха.

4.11. Ящики с сигарами должны быть уложены по высоте не более 6 шт., по два в ряд и на расстоянии не менее 30 см от стены. Между рядами должны быть оставлены просветы.

4.12. Не допускается хранить и транспортировать сигары совместно со скоропортящимися и имеющими резкий запах продуктами и товарами.

4.13. Транспортируют сигары всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на соответствующем виде транспорта.

Транспортные средства должны быть сухими, чистыми и без постороннего запаха.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Изготовитель гарантирует соответствие сигар требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий хранения и транспортирования.

Гарантийный срок хранения сигар — 12 месяцев со дня изготовления.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ

Обязательное

Для определения влажности сигар 3-часовым и ускоренным методами используют сушильные шкафы по нормативно-технической документации, обеспечивающие требуемые условия сушки.

(Введено дополнительно, Изм. № 2).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством пищевой промышленности СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ

В. Я. Некрасов, канд. техн. наук; С. А. Узанова

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17.03.76 № 635

3. ВЗАМЕН ГОСТ 8699—58

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения
ГОСТ 166—80	3.3.1
ГОСТ 214—83	3.5.1
ГОСТ 427—75	3.3.1
ГОСТ 2823—73	3.2.1.1; 3.2.2.1
ГОСТ 3714—79	1.2
ГОСТ 3916—69	4.2
ГОСТ 4204—77	3.2.1.1
ГОСТ 6290—74	4.4.
ГОСТ 6613—86	3.5.1
ГОСТ 7933—75	4.2; 4.3
ГОСТ 8072—77	1.7
ГОСТ 8273—75	4.6
ГОСТ 9421—80	4.2
ГОСТ 10131—78	4.6
ГОСТ 13511—84	4.6
ГОСТ 14192—77	4.8
ГОСТ 18242—72	2.2
ГОСТ 21241—77	3.2.2.1
ГОСТ 25336—82	3.2.1.1; 3.5.1
ГОСТ 25706—83	3.4.1
ТУ 6—09—4711—81	3.2.1.1

5. Срок действия продлен до 01.07.92 Постановлением Госстандарта СССР от 19.03.87 № 802

6. Переиздание (апрель 1988 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в сентябре 1981 г., марте 1987 г. (ИУС 12—81, 6—87).