ГОСТ 5896-51—5904-51

КОНДИТЕРСКИЕ ИЗДЕЛИЯ
МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

СБОРНИК СТАНДАРТОВ

ИЗДАНИЕ ОФИЦИАЛЬНОЕ

СТАНДАРТГИЗ
1951

Цена 2 руб. 65 коп.

gost.e-ecolog.ru

Издание официальное

Управление по стандартизации при Совете Министров Союза ССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ОБЩЕСОЮЗНЫЙ СТАНДАРТ	ГОСТ 5901—51
	Кондитерские изделия **МЕТОДЫ ОПРЕДЕЛЕНИЯ СОДЕРЖАНИЯ ЗОЛЫ И МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ПРИМЕСЕЙ, ИЗВЛЕКАЕМЫХ МАГНИТОМ**	Взамен *
		Группа Н49

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Перепечатка воспрещена

Настоящий стандарт распространяется на методы определения содержания золы во всех видах кондитерских изделий и на метод определения содержания металлических примесей, извлекаемых магнитом в какао-порошке.

Под общим количеством золы понимается остаток минеральных веществ, получающийся после полного сжигания всех органических веществ во взятой для данного испытания части лабораторной пробы.

Под нерастворимой золой понимается часть общего количества золы, остающаяся нерастворенной после ее обработки 10%-ной соляной кислотой.

Отбор и подготовку проб для испытаний производят по ГОСТ 5904—51 «Кондитерские изделия. Правила приемки. Отбор и подготовка проб для испытаний».

I. ОПРЕДЕЛЕНИЕ ОБЩЕГО КОЛИЧЕСТВА ЗОЛЫ
(арбитражный метод)

1. Аппаратура:

а) Чашка фарфоровая или кварцевая диаметром 6 *см*.
б) Воронка для фильтрования диаметром 4 *см*.
в) Стакан химический емкостью 200 *мл*.

Проведение испытания

2. Навеску исследуемого изделия в количестве 5 *г*, отвешенную с точностью до 0,01 *г*, сжигают в фарфоровой или лучше в кварцевой чашке диаметром 5—6 *см*. Если изделие содержит много влаги, то его предварительно подсушивают при температуре 130°С в сушильном шкафу.

Сжигание ведут осторожно, до полного обугливания и прекращения выделения продуктов горения.

3. По охлаждении в чашку прибавляют 15 *мл* горячей воды, нагревают ее несколько минут на кипящей водяной бане

* ГОСТ 108—41 в части методов определения золы и металлических примесей и ОСТ 554 в части определения золы.

Внесен Министерством пищевой промышленности СССР	Утвержден Управлением по стандартизации 3/VII 1951 г.	Срок введения 15/X 1951 г.

и фильтруют через беззольный фильтр в чистый стакан, промывая остаток до трех раз горячей дистиллированной водой.

4. Фильтр вместе с выщелоченным углем помещают обратно в чашку, подсушивают и сжигают до полного озоления. Затем фильтрат переносят в чашку с озоленным остатком, помещают на кипящую водяную баню и выпаривают досуха.

5. Чашку с остатком высушивают в течение часа в сушильном шкафу при температуре 120—130°С, после чего прокаливают до темнокрасного каления, охлаждают в эксикаторе и взвешивают.

Порядок расчета

6. Общее количество золы в процентах (X) вычисляют по формуле:

$$X = \frac{(g_1 - g_0)}{g} \cdot 100,$$

где:

g_0 — вес чашки в *г*;

g_1 — вес чашки с остатком после прокаливания в *г*;

g — навеска изделия в *г*.

Расхождение между параллельными определениями не должно быть более ±0,3%.

II. ОПРЕДЕЛЕНИЕ ЗОЛЫ, НЕРАСТВОРИМОЙ В 10%-ной СОЛЯНОЙ КИСЛОТЕ

7. Реактивы

Кислота соляная по ГОСТ 3118—46, 10%-ный раствор. (226 *мл* соляной кислоты, уд. в. 1,19, разбавленные дистиллированной водой до 1 *л*).

Проведение испытания

8. Навеску исследуемого изделия в количестве 5 *г* сжигают по методу, изложенному в разд. I настоящего стандарта.

9. Полученную общую золу в чашке обливают 30 *мл* 10%-ной соляной кислоты, затем нагревают на водяной бане в течение 30 мин. и фильтруют через беззольный фильтр.

Чашку тщательно ополаскивают дистиллированной водой,

а фильтр промывают горячей водой до исчезновения реакции на хлор-ион.

10. Взвешивают чистый, хорошо прокаленный тигель, переводят в него подсушенный фильтр с осадком и сжигают до полного озоления, после чего тигель с остатком прокаливают, охлаждают в эксикаторе и взвешивают.

Порядок расчета

11. Количество золы, нерастворимой в 10%-ной соляной кислоте в процентах (X), вычисляют по формуле:

$$X = \frac{(g_1 - g_0) \cdot 100}{g},$$

где:

g_0 — вес тигля в *г*;

g_1 — вес тигля с остатком в *г*;

g — навеска изделия в *г*.

III. ОПРЕДЕЛЕНИЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ПРИМЕСЕЙ, ИЗВЛЕКАЕМЫХ МАГНИТОМ

12. Аппаратура

а) Магнит подковообразный с подъемной силой не менее 5 *кг*.

б) Стекло часовое диаметром 50—60 *мм*.

Проведение испытания

13. Какао-порошок в количестве 250 *г* высыпают ровным слоем на лист чистой белой бумаги или на стеклянную пластину.

14. На полюса магнита надевают плотно прилегающие наконечники (колпачки) из тонкой папиросной бумаги и проводят магнитом по слою какао-порошка параллельно одной из сторон подстилочного листа так, чтобы покрыть всю пробу бороздками, не оставляя непройденных магнитом промежутков.

15. Взвешивают стекло часовое и осторожно, сняв над стеклом бумажные наконечники с полюсов магнита, счищают на стекло приставшие к бумаге металлические частицы, после чего указанным выше способом повторяют извлечение ме-

таллических примесей, проводя магнитом в слое какао-порошка в направлении, перпендикулярном первому. Стекло с собранным на нем остатком взвешивают.

16. Количество металлических примесей выражают в миллиграммах на килограмм продукции.

17. Величину частиц металлических примесей в наибольшем линейном измерении определяют, перенося их на специальную измерительную сетку, сторона квадратного отверстия которой равна 0,3 *мм*, и рассматривают под лупой.

СОДЕРЖАНИЕ

		Стр.
ГОСТ 5896—51	Метод определения содержания спирта . . .	1
ГОСТ 5897—51	Методы органолептических испытаний и определений размеров, веса и составных частей	5
ГОСТ 5898—51	Методы определения кислотности и щелочности .	10
ГОСТ 5899—51	Методы определения содержания жира . . .	18
ГОСТ 5900—51	Методы определения содержания влаги и сухих веществ	23
ГОСТ 5901—51	Методы определения содержания золы и металлических примесей, извлекаемых магнитом . . .	29
ГОСТ 5902—51	Методы определения степени измельчения и удельного веса пористых продуктов	33
ГОСТ 5903—51	Методы определения содержания сахаров и клетчатки	36
ГОСТ 5904—51	Правила приемки. Отбор и подготовка проб для испытания	53

gost.e-ecolog.ru

Л53237 Стандартгиз Подп. к печ. 28/VIII 1951 г. 3,75 п. л. Тир. 8000

Тип. «Московский печатник». Зак. 1293