ВСЕСОЮЗНЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
ПРИ СОВЕТЕ МИНИСТРОВ СССР

КОНДИТЕРСКИЕ ИЗДЕЛИЯ

СБОРНИК СТАНДАРТОВ

ИЗДАНИЕ ОФИЦИАЛЬНОЕ

Цена 3 руб. 90 коп.

СТАНДАРТГИЗ — 1947

gost.e-ecolog.ru

Издание официальное

СССР Всесоюзный Комитет Стандартов при Совнаркоме СССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ОБЩЕСОЮЗНЫЙ СТАНДАРТ	ГОСТ 1009—41
	ГАЛЕТЫ (пищевые)	Взамен ОСТ НКСнаб 6927/202
		Пищевая промышленность Н41

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Перепечатка воспрещена

I. ОПРЕДЕЛЕНИЕ

1. Галеты изготовляются из пшеничной муки с добавлением разрыхлителей, соли, сахара и выпекаются из прокатанного, отштампованного теста.

II. КЛАССИФИКАЦИЯ

2. В зависимости от сорта муки галеты делятся на типы:

тип I — галеты из муки высшего сорта,
тип II — галеты из муки первого сорта,
тип III — галеты из смеси муки второго сорта в количестве 25% и обойной в количестве 75%,
тип IV — галеты из муки обойной.

3. Галеты из муки высшего сорта изготовляются с добавлением жира. Галеты из муки обойной изготовляются на дрожжах.

4. В зависимости от качественных признаков галеты каждого типа делятся на сорта:

первый,
второй.

III. СЫРЬЕ

5. Все сырье, идущее для изготовления галет, должно удовлетворять требованиям действующих стандартов.

6. В качестве разрыхлителей применяют: двууглекислый натрий и углекислый аммоний для пищевых целей, хлористый аммоний (чистый), кислый фосфорнокислый аммоний (чистый) и дрожжи прессованные.

7. Допускается применение муки из крошек однотипных галет в количестве не более 8% от веса муки. Мука из галетных крошек должна быть свежая, без признаков плесени, подгорелости и посторонних примесей.

Внесен Народным комиссариатом пищевой промышленности СССР	Утвержден Всесоюзным Комитетом Стандартов 30/VIII 1941 г.	Срок введения 1/XI 1941 г.

IV. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

8. Галеты имеют прямоугольную форму, с проколами на поверхности.

Толщина галет устанавливается:

для типа I . . . . . 10 *мм*,
для типа II . . . . . 9 *мм*,
для типа III . . . . . 8 *мм*,
для типа IV . . . . . 8 *мм*.

9. Вкус и запах должны быть свойственные хорошо пропеченным галетам, без постороннего привкуса и запаха. При разжевывании не должно ощущаться на зубах хруста от минеральной примеси.

10. Качественные показатели по сортам:

Показатели	1-й сорт	2-й сорт
а) Форма	Правильная. Допускаются галеты с двухсторонним слипом (след на торце от разлома) при работе сплошным штампом	Допускаются галеты с двухсторонним слипом, деформированные, но позволяющие правильную укладку в ящики
б) Размеры	Размеры сторон 65×65 *мм*; допускается отклонение ±4 *мм*; по толщине допускается отклонение ±1 *мм*	Размеры те же; допускается отклонение ±5 *мм*; по толщине допускается отклонение ±2 *мм*
в) Поверхность лицевой стороны	Гладкая, с проколами количеством не менее 36, диаметром 1—1,5 *мм*. Допускается наличие отдельных мелких, твердых нелопнувших пузырей	Количество проколов и их диаметр те же, что и для 1-го сорта. Допускается поверхность шероховатая, рябоватая с наличием пузырей с нелопнувшей корочкой и мелких лопнувших пузырей
г) Поверхность нижней стороны	Гладкая, без посторонних вкраплений и пятен. Допускаются отдельные вкрапления крошек запеченного теста	Допускаются включения комочков запеченного теста, вздутия, незагрязненные следы от кромок, швов листов и полотна

Продолжение

Показатели	1-й сорт	2-й сорт
д) Цвет лицевой стороны	Равномерный (пропеченные, но не подгорелые галеты)	Допускается неравномерный с разными оттенками (пропеченные, но не подгорелые галеты)
е) Цвет нижней стороны	Допускается окраска светлее или темнее лицевой стороны, а также неравномерная (пропеченные, но не подгорелые галеты)	То же, что и для 1-го сорта
ж) Вид в изломе	Пористый, без вздутий, закала, следов непромеса; для галет I типа—слоистый	Допускается пористость слабо развитая, с небольшими вздутиями, без закала и следов непромеса; для галет I типа допускается неравномерная слоистость
з) Наличие галет разломанных и с трещинами	Не более 8%	Не более 20%

11. Галеты, не отвечающие требованиям 2-го сорта по форме, размерам, поверхности лицевой и нижней стороны, а также ломанные галеты размером не менее ¼ от целых штук относятся к лому и реализуются через торговую сеть в пределах данного города.

Галеты ломанные с размером кусков менее ¼ целой штуки относятся к крошке.

Количество крошки в ломе не должно превышать 5%.

12. В галетах не допускается наличие амбарных вредителей.

13. Физико-химические показатели:

Наименование показателей	Типы галет			
	I	II	III	IV
Влажность, не более . .	10%	11%	11%	11%
Жир, не менее	10%	—	—	—
Щелочность, не более . .	—	1,5°	1,5°	1,5°
Кислотность, не более .	3°	—	—	—
Намокаемость, не более .	3 мин.	4 мин.	4 мин.	4 мин.

Примечания:

1. Допускается намокаемость галет 2-го сорта не более 6 минут.
2. Намокаемость нейтральных галет 1-го сорта не более 5 минут, 2-го сорта не более 10 минут.
3. Для галет I типа кроме кислотности определяют щелочность, которая не должна превышать 1°.
4. В галетах IV типа, изготовленных на дрожжах, определяют кислотность, которая не должна превышать 6°.
5. Показатели щелочности, кислотности и жира — из расчета на 100 *г* сухого вещества.

V. РАСФАСОВКА, УПАКОВКА И МАРКИРОВКА

14. Галеты расфасовывают в пачки весом нетто не более 300 *г*.

Пачки упаковывают в жестяные банки весом нетто не более 5 *кг* или в чистые прочные ящики весом нетто не более 35 *кг*.

Примечания:

1. Галеты I типа упаковывают в ящики весом нетто не более 25 *кг*.
2. Банки изготовляются из белой или черной жести. Банки из черной жести должны быть покрыты внутри консервным лаком.

15. Галеты развесные упаковывают в чистые сухие прочные ящики, предохраняющие изделия при хранении и транспортировании от загрязнения и порчи. Вместимость ящиков должна быть не более 35 *кг*.

16. Отклонение от веса нетто галет в пачках, указанного на этикетке или маркировке, допускается $\pm 5\%$.

17. При расфасовке в пачки галеты укладывают лицевой поверхностью в одну сторону.

Упаковка пачек трехслойная:

1-й слой (внутренний) для типа I — пергамент, вощеная или парафинированная бумага (без запаха); для типов II, III, IV — подпергамент, пергамин, вощеная, парафинированная, писчая или альбомная бумага;

2-й слой — для всех типов картон или масленка;

3-й слой — для всех типов сплошная этикетка.

18. При упаковке галет края 1-го слоя бумаги подвертывают в двойной шов, затем завертывают во 2-й слой; по торцам пачку закладывают картоном и оклеивают сплошной этикеткой.

При машинной упаковке пачек картон по торцам не вкладывается.

19. По особому соглашению допускается другой способ упаковки в пачки.

20. В каждую пачку вкладывают талон с обозначением номера укладчицы и даты изготовления или эти же данные проставляют штампом на этикетке.

21. Надпись на пачках должна быть следующего содержания:

а) название наркомата и главного управления,
б) название фабрики и ее местонахождение,
в) название продукта, его тип и сорт,
г) вес нетто,
д) «ГОСТ 1009—41».

22. Допускается обозначение на этикетках рисунков, фабричной марки и рекламных надписей, утвержденных Народным комиссариатом пищевой промышленности СССР.

Текст и рисунки на этикетках должны быть четкими и нанесены немаркой краской, не имеющей запаха, воспринимаемого изделиями.

23. Перед укладкой пачек в ящики последние застилают внутри со всех сторон подпергаментом или оберточной бумагой. Свободные промежутки после укладки пачек заполняют сухой бумажной стружкой или мятой бумагой.

Примечание. Не допускается упаковка непросохших пачек.

24. При упаковке развесных галет и лома ящики со всех сторон выстилают пергаментом, подпергаментом, вощеной, парафинированной (без запаха) или оберточной бумагой.

25. Галеты укладывают рядами на ребро, лицевой поверхностью в одну сторону; при упаковке галет I типа каждый горизонтальный слой прокладывают листом подпергамента, вощеной или парафинированной бумаги. Лом упаковывают в ящики насыпью.

При наличии свободных мест в ящиках, последние заполняются чистой сухой бумажной стружкой, лигнином или мятой бумагой.

Примечания:

1 При упаковке развесных галет I типа применение оберточной бумаги не допускается.

2. Не допускается смешивание лома разных типов галет.

26. В каждый ящик вкладывают талон с обозначением номера укладчицы, упаковщика или весовщика и даты изготовления; кроме того, эти же данные проставляют штампом на наружной стороне ящика.

27. Ящики с галетами по углам обтягивают железными полосками; ящики с выдвижными крышками пломбируются.

28. Маркировку ящиков производят наклейкой этикетки или наносят краской через трафарет.

Маркировка должна быть следующего содержания:

а) название наркомата и главного управления,
б) название фабрики и ее местонахождение,
в) название продукта, его тип и сорт,
г) количество единиц расфасовки в ящике и их развес,
д) вес брутто,
е) вес нетто,
ж) «ГОСТ 1009—41».

Маркировка должна быть четкой и производиться быстро высыхающей немаркой краской, не имеющей запаха, воспринимаемого изделиями.

29. Все упаковочные материалы должны отвечать требованиям действующих стандартов.

VI. ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

30. Помещение для хранения галет должно быть чистое, сухое, хорошо проветриваемое, не зараженное амбарными вредителями.

Не допускается хранение галет совместно с продуктами и материалами сильно пахнущими и могущими послужить источником заражения изделий или понижения их качества.

Примечание. Склады длительного хранения должны иметь инструкции, утвержденные соответствующими ведомствами.

31. Ящики с галетами укладывают на стеллажи, штабелями высотой не более 3 *м*.

Не допускается укладка ящиков с галетами вблизи водопроводных и канализационных труб и около отопительных приборов.

32. Транспортирование галет по железной дороге и водным путем должно производиться в чистых, сухих, не зараженных амбарными вредителями вагонах и трюмах.

33. При перевозке автомобильным или гужевым транспортом поверхность, на которую укладывают ящики с галетами, должна быть чистой, сухой, без постороннего запаха.

34. При перевозках изделия должны быть ограждены от действий атмосферных осадков, погрузка производится с крытых платформ. При перевозке автомобильным или гужевым транспортом ящики с галетами должны быть покрыты чистым брезентом.

35. Не допускается перевозка галет в вагонах, трюмах или автомашинах совместно с продуктами не пищевыми и продуктами, могущими передать запах изделиям.

Также не допускается использование вагонов, трюмов или автомашин, в которых перед этим транспортировались ядовитые или сильнопахнущие грузы.

36. Гарантийный срок хранения галет при указанных условиях (с момента изготовления фабрикой) устанавливается следующий:

галеты в пачках I типа — 6 месяцев;

галеты в пачках типов II, III и IV — 2 года;

галеты развесные типов II, III и IV, упакованные в ящики, — 6 месяцев;

галеты развесные типа I, упакованные в ящики, — 3 месяца.

VII. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

37. Качество галет определяется предприятием-изготовителем на каждую однородную партию изделий.

38. Под однородной партией понимается партия, предназначенная к одновременной сдаче, приемке или осмотру, состоящая из галет одного наименования, однородной расфасовки, изготовленных одной фабрикой.

39. Качественную оценку галет фиксируют в пронумерованных, прошнурованных и опечатанных журналах производства, являющихся основными документами по качеству изделий.

40. Каждая отгружаемая со склада производства партия галет сопровождается сертификатом, выдаваемым инспекцией по качеству, или удостоверением о качестве, выдаваемым производством.

Удостоверение о качестве выдается при отсутствии стационарного инспекторского пункта. При отправках в пределах данного города сертификат или удостоверение о качестве выдается по требованию получателя.

41. В сертификате или удостоверении о качестве, кроме общего заключения о соответствии качества галет требованиям данного ГОСТа, проставляют цифровые данные по влажности, кислотности или щелочности и намокаемости. Для галет I типа дополнительно указывают содержание жира.

42. Каждую однородную партию подвергают наружному осмотру, устанавливая целость упаковки и отсутствие загрязнений, могущих повлиять на качество изделий.

43. Оценку качества галет по показателям вкуса, запаха, влажности, щелочности, кислотности, жира и намокаемости производят по средней пробе, выделяемой из партии.

44. Для составления средней пробы от общего количества ящиков выделяют 5% (но не менее 3 и не более 15 ящиков), из которых производят отбор проб.

При упаковке в ящики расфасованных галет отбирают из разных мест каждого вскрытого ящика по 2 пачки; при упаковке развесных галет отбирают из разных мест каждого вскрытого ящика около 15 штук.

45. Отобранные пробы смешивают и из общей массы выделяют среднюю пробу в количестве не менее 500 *г*; среднюю пробу помещают в стеклянную банку с хорошо пригнанной пробкой и передают в лабораторию.

46. Оценку качества галет по остальным показателям технических условий устанавливают путем проверки вскрытых ящиков, выделенных из партии в количестве, указанном в п. 44.

47. В спорных случаях производят проверку изделий в присутствии представителя поставщика или инспекции по качеству, причем руководствуются вышеустановленным порядком отбора средней пробы, увеличивая ее вес в три раза (1500 *г*). Отобранную пробу делят на три части и помещают их в три чистые сухие стеклянные банки, по 500 *г* в каждую.

Банки закрывают корковыми или притертыми стеклянными пробками. Каждую банку снабжают ярлыком с указанием наименования продукта и его сорта, наименования фабрики, даты изготовления, номера партии, веса партии, даты и места отбора пробы и лиц, отобравших пробу.

Корковые пробки заливают парафином или воском.

Примечание. Допускается упаковка отобранных проб в чистую плотную бумагу в тех случаях, когда образец не подлежит испытанию на влажность.

48. Одну банку с пробой передают поставщику товара, другую приемщику, а третью хранят на случай арбитражного анализа. Арбитражная проба опечатывается.

49. Выбор лаборатории для выполнения арбитражного анализа, срок и место хранения арбитражной пробы устанавливаются по соглашению сторон.

VIII. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

50. Определение размеров

Размеры сторон и толщину галет определяют при помощи штангенциркуля.

Определение толщины производят путем измерения по разломанной стороне галеты в трех точках плоскости. Конечный результат выражают как среднее арифметическое из трех измерений.

51. Определение количества галет разломленных и с трещинами

В галетах, расфасованных в пачки, количество разломленных и с трещинами определяют подсчетом, выражая в процентах к общему количеству штук галет, находящихся во вскрытых пачках. В развесных галетах количество разломленных и с трещинами выражают в процентах к весу нетто единицы упаковки.

52. Подготовка пробы для анализа

Средняя проба подвергается органолептической оценке (вкус, запах), после чего ее измельчают в ступке. Измельченную пробу высыпают на лист бумаги или стекло, разравнивают тонким слоем в виде квадрата. Квадрат делят диагоналями на 4 части и из каждой части берут шпателем равные порции. Порции хорошо перемешивают и помещают в банку с притертой пробкой.

Подготовленная проба в количестве не менее 100 *г* служит для взятия навесок при производстве анализа.

53. Определение влажности

В предварительно просушенный и взвешенный бюкс высотой 3,5—4 *см* и диаметром 3—3,5 *см* отвешивают с точностью до 0,01 *г* 2—3 *г* измельченных галет.

Бюкс с навеской помещают в сушильный шкаф, нагретый предварительно до 140—145°С. Затем регулируют нагрев шкафа таким образом, чтобы в продолжение не более 10 минут установилась температура 130°С. По истечении 40 минут, считая с момента установления температуры 130°С, бюкс вынимают и переносят в эксикатор для охлаждения. По охлаждении бюкс снова взвешивают с точностью до 0,01 *г*.

Влажность в процентах (X) вычисляют по формуле:

$$X = \frac{a-b}{a} \cdot 100,$$

где:

a — вес навески до высушивания в *г*,

b — вес навески после высушивания в *г*.

Примечание. В спорных случаях определение влажности ведут параллельно в двух навесках и конечный результат выражают как среднее арифметическое из двух определений. Расхождение между результатами параллельных определений допускается не более 0,5%.

54. Определение намокаемости

Галету разламывают по диагонали пополам. Половину галеты удерживают за край специальными держалками либо пинцетом, опускают в воду с температурой 18—20°С и отмечают время.

После того как галета становится мягкой на ощупь и легко разжевывается без ощущения хруста на зубах, отмечают время намокания.

55. Определение щелочности

В колбу или стакан емкостью около 350 *мл* отвешивают с точностью до 0,01 *г* 25 *г* измельченных галет, приливают 250 *мл* дистиллированной воды, энергично взбалтывают и дают выстояться в течение часа, повторяя взбалтывание в первые полчаса через каждые 10 минут. По истечении часа содержимое колбы фильтруют через вату (лучше центрифугировать). Из фильтрата отбирают пипеткой 50 *мл* и переносят в коническую колбу, после чего титруют 0,1 н раствором соляной или серной кислоты, применяя в качестве индикатора бромтимолблау. Титрование ведут до появления желтого окрашивания.

Щелочность выражают в градусах на 100 *г* сухого вещества.

Щелочность в градусах (Y) вычисляют по формуле:

$$Y = \frac{K \quad n \cdot 2 \,.\, 100}{(100 - A)},$$

где:

K — поправочный коэфициент для пересчета на точно 0,1 н раствор кислоты,

n — количество 0,1 н раствора кислоты, израсходованного на титрование, в *мл*,

A — влажность галет в %%.

56. Определение кислотности

Навеску подготовляют так же, как и для определения щелочности.

Титрование ведут 0,1 н раствором едкого натра с индикатором фенолфталеином. Кислотность выражают в градусах на 100 *г* сухого вещества.

Примечание. В спорных случаях определение щелочности или кислотности ведут параллельно в двух навесках и конечный результат выражают как среднее арифметическое из двух определений. Расхождение между результатами параллельных титрований допускается не более 0,5°.

57. Определение жира

Определение жира производится с предварительным разрушением белково-крахмальной оболочки и последующим экстрагированием по методу ВНИИЖа. Экстракционный прибор ВНИИЖа для определения жира состоит из трех частей: подвесного экстрактора, приемной колбы и холодильника.

Колба притирается к пробке холодильника. К пробке холодильника припаяны стеклянные крючки, на которые подвешивают экстрактор с помощью ушек (проволочных или нитяных). Экстрактор имеет для подвешивания два отверстия в верхней части. Для удобства наполнения прибора эфиром верхний конец трубки холодильника имеет расширение в форме воронки.

Навеску измельченных галет, взятую на аналитических весах в количестве около 5 *г*, перемешивают стеклянной палочкой в фарфоровой чашке или стакане с 40 *мл* соляной кислоты уд. в. 1,06 (12,2%), прибавляют 2—2,5 *мл* пергидроля (30%) и нагревают в течение 5—10 минут на кипящей водяной бане при помешивании.

Белковые соединения и крахмал переходят в раствор. К концу нагревания имеет место вспенивание.

Раствор быстро охлаждают струей воды, стекающей от водоструйного насоса; нейтрализуют 15%-ной щелочью (едким натрием или едким калием) до слабокислой реакции в присутствии лакмусовой бумажки. Затем нейтрализованный раствор фильтруют через 2 фильтра (наложенных один на другой) в воронке Бюхнера при разрежении.

Края фильтров должны быть плотно прижаты к стенкам воронки, что достигается предварительным смачиванием их дестиллированной водой. Фильтр с осадком, перенесенным количественно из фарфоровой чашки или стакана, тщательно промывают дестиллированной водой (150—200 *мл*), затем осадок равномерно тонким слоем размазывают стеклянной палочкой на фильтре и высушивают на часовом стекле в течение 40—60 минут в сушильном шкафу при 100—105°С.

Высушенный фильтр с осадком свертывают и помещают в пакетик, сделанный из фильтровальной бумаги, размером около 12×12 *см*. Пакетик перевязывают белой ниткой, после чего помещают его в экстрактор.

Загруженный экстрактор подвешивают к холодильнику с помощью ушек. К последнему также присоединяют взвешенную приемную колбочку. Весь аппарат устанавливают на нагретой водяной электрической бане и через верхний край холодильника наливают 50 *мл* петролейного или серного эфира.

Экстрактор подвешивают с таким расчетом, чтобы нижний край его не касался поверхности эфира в колбе, иначе на стенках экстрактора по окончании экстрагирования остается некоторая часть эфира.

Экстракция ведется до полного извлечения жира в течение 1—2 часов, что устанавливают обычной пробой—взятием капли стекающего с экстрактора эфира на часовое стекло.

При экстрагировании необходимо следить, чтобы не происходило переливания эфира через края экстрактора; в последнем случае необходимо ослабить интенсивность кипения эфира, регулируя нагревание бани или подливая в баню холодной воды.

По окончании экстракции дают стечь последним каплям эфира, после чего колбочку с эфиром переносят на другую водяную баню, присоединяют к холодильнику Либиха и эфир отгоняют. Затем колбочку с жиром переносят в сушильный шкаф, производя высушивание при температуре 100—105° С в продолжение 1 часа. По охлаждении в эксикаторе колбочку с жиром взвешивают на аналитических весах.

Высушивание повторяют, производя взвешивания через каждые 20 минут. Постоянный вес считают достигнутым, если разница между двумя последующими взвешиваниями не превышает 0,005 *г*.

Содержание жира в процентах (Z) вычисляют по формуле:

$$Z=\frac{(a-b)\cdot 100\cdot 100}{C\cdot(100-A)},$$

где:

a — вес приемной колбы с жиром в *г*,

b — вес приемной колбы в *г*,

C — вес навески в *г*,

A — влажность галет в %.

Примечания:

1. При отсутствии серного или петролейного эфира экстрагирование производят хлороформом.

2. При отсутствии прибора ВНИИЖа экстрагирование можно производить в аппарате Сокслета.

СОДЕРЖАНИЕ

Стр.

ОСТ НКПП 482 Конфеты молочные 1

ОСТ НКПП 468 Карамель 7

ОСТ 1367 Карамель и монпансье. Правила приемки 17

ОСТ НКПП 469 Драже 24

ОСТ НКПП 507 Мармелад фруктово-ягодный 29

ОСТ НКПП 467 Мармелад желейный 36

ОСТ НКПП 506 Пастила сбивная 43

ОСТ НКПП 8680/264 Шоколад 50

ГОСТ 108—41 Какао-порошок 57

ОСТ НКПП 8677/261 Бисквит 69

ГОСТ 1009—41 Галеты (пищевые) 81

ОСТ НКПП 8679/263 Вафли 93

gost.e-ecolog.ru

Л127495 Стандартгиз. Подп. к печ. 20/VI 1947 г. 6½ п. л. Тир. 8.000 экз.

Тип. «Московский печатник» Зак. 2220